

SPEZZATRICI ARROTONDATRICI OLEODINAMICHE AUTOMATICHE
OLEODYNAMIC AUTOMATIC BUN DIVIDER
MACHINES D'ARRONDISSAGE OLEODINAMIQUES AUTOMATIQUES
DIVISORAS BOLEADORAS OLEODINAMICAS AUTOMATICAS
АВТОМАТИЧЕСКИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ОКРУГЛИТЕЛЬНЫЕ МАШИНЫ

.ITALIANO

SPA A

INDICE

SIMBOLI GRAFICI UTILIZZATI NEL MANUALE

	Avvertenze di particolare importanza per la corretta esecuzione delle operazioni descritte o di pericolo.
	Operazioni che possono eseguire gli addetti all'uso della macchina in quanto non richiedono specifiche qualifiche
	Operazioni che devono essere eseguite solo da personale specializzato.

COMPORTAMENTI

Conoscere bene le istruzioni contenute in questo manuale è importante per trarre il massimo profitto dall'uso della macchina ed è essenziale per la vostra sicurezza. Ogni operatore deve leggere e capire bene tutto il manuale d'uso e manutenzione prima di cominciare ad usare questa macchina. Se qualche parte del manuale non è chiara contattare subito il costruttore prima di cominciare ad operare con la macchina. Per ogni problema relativo al funzionamento non esitate a contattare direttamente la Ditta Costruttrice: uno staff di tecnici è a vostra disposizione per ogni problema relativo al funzionamento e alla produzione. Specificare il modello e il numero di serie in ogni corrispondenza relativa a questa macchina.

ATTENZIONE!

1. Non operare sotto l'influenza di alcool, droghe o medicine che possano alterare le condizioni fisiche.
2. Tenere i capelli e le altre parti del corpo ben lontani dalle parti rotanti, cinghie ed ingranaggi.
3. Tenere ben pulite ed in ordine le etichette che segnalano un pericolo e quelle con i dati di sicurezza.

TARGHE

Dati relativi alla produzione, immatricolazione, conformità alle norme e all'alimentazione elettrica:

MODELLO	*Model*	
DATA	*Date*	
MATRICOLA	*Serial Number*	
PESO	*Weight*	
VOLTAGGIO	*Voltage*	
POTENZA	*Power*	
AMPERE	*Ampere*	

Etichette relative alla segnalazione di pericolo o di divieto di particolari operazioni:



.Persone qualificate a svolgere le funzioni
Produzione: per operare con questa macchina è necessario possedere la normale preparazione di un panettiere.
Manutenzione: le qualifiche necessarie sono esposte al capitolo manutenzione, pag. 16.

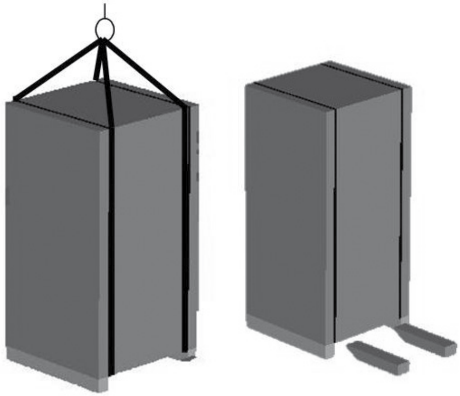
.Uso corretto
La macchina è destinata a personale qualificato e non deve essere posta in luoghi aperti a tutti. La macchina può essere usata solo per la lavorazione di prodotti di panetteria.

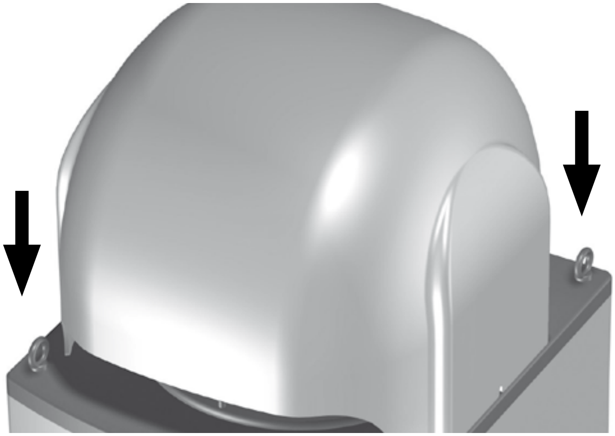
.Rischi residui
La macchina è stata progettata in conformità alle norme di sicurezza descritte nelle normative CE.
L'utilizzo della macchina in situazioni e modalità diverse da quelle previste dal costruttore può costituire rischi non prevedibili né quantificabili.
In particolare è assolutamente vietato all'utilizzatore manomettere dispositivi ed organi meccanici, modificare la struttura interna ed esterna della macchina, allentare o svitare bulloni e viti.

A macchina in movimento tutti i coperchi, carter, ripari e protezioni devono essere adeguatamente fissati alle rispettive strutture ed integri nella loro funzionalità.

SOLLEVAMENTO DELLA MACCHINA

La macchina può essere spedita imballata con pallet e cartone. La macchina imballata in questo modo può essere sollevata con muletto o transpallet infilando i rebbi negli appositi spazi predisposti sotto l'imballo stesso. Oppure può essere sollevata mediante gru facendo passare le funi o le fasce sotto l'imballo. In questo caso rispettare l'angolo massimo di tensioni delle funi che deve essere di 45° come rappresentato in figura. Una volta tolto l'imballo la macchina può essere sollevata con una gru; in tal caso utilizzare due golfari da avvitare sulla parte superiore della struttura come indicato nella figura. La macchina è dotata di ruote e può essere spostata facilmente in ogni direzione.







I l sollevamento deve essere effettuato esclusivamente da personale qualificato.

INSTALLAZIONE

.Ricevimento

.Rimuovere l’imballo e controllare che non vi siano danni.
.Liberare la macchina dai bloccaggi sulla base.
.Contestare eventuali danni al trasportatore, immediatamente.


.1

.Livellamento

Collocare la macchina su un pavimento piano. Intorno alla macchina devono essere lasciati gli spazi sufficienti per il lavoro e le operazioni di manutenzione. La macchina è dotata di ruote e può essere facilmente posizionata nel luogo desiderato. Il livellamento si ottiene regolando i piedini antivibranti (fig. 1), facendo in modo che la macchina non appoggi sulle ruote durante il funzionamento.

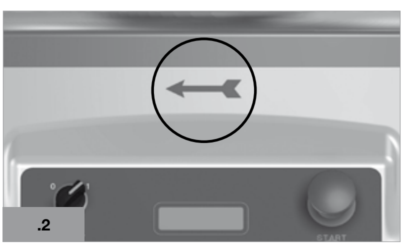
.Allacciamento elettrico

L’allacciamento elettrico deve essere eseguito esclusivamente da personale qualificato.

Assicurarsi che la linea abbia lo stesso voltaggio che è indicato sulla targhetta della macchina. L’alimentazione deve essere fatta attraverso un sezionatore di capacità adatta alla richiesta di potenza della macchina, con una presa trifase a quattro contatti (3 fasi + terra). Collegarsi ai morsetti del quadro elettrico. Prima di dare tensione alla macchina assicurarsi che non vi siano collegamenti allentati a causa del trasporto. Il collegamento deve essere fatto in conformità alle norme vigenti nel Paese.

.Primo avviamento e test

Le operazioni a seguire devono essere affidate al personale che esegue l’allacciamento elettrico.


.2

Attivare la macchina (vedi pannello comandi fig.4). Premere con le due mani i pulsanti di START; quando la macchina ha finito la fase di pressata e taglio a vuoto, abbassare la maniglia di formatura e verificare che il senso di rotazione del piatto sia quello della freccia(senso orario) come indicato a lato (fig.2). Se ciò non avvenisse invertire i due fili delle fasi. Eseguire almeno una volta l’intero ciclo di lavoro senza usare l’impasto. Per fermare la macchina premere il pulsante di STOP (vedi pannello comandi fig.4).

Qualsiasi guasto procurato alla macchina da manovre errate o manomissioni eseguite durante il periodo coperto dalla garanzia, può compromettere la validità della stessa.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

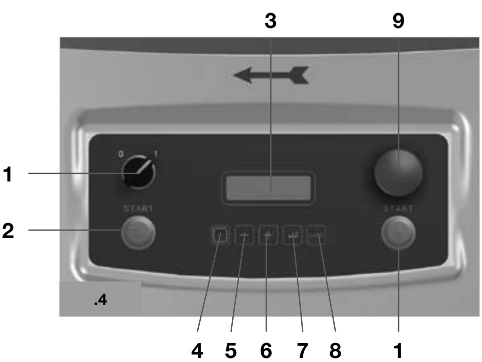
Macchina particolarmente adatta alla spezzatura e formatura di pane arrotondato. Struttura in acciaio elettrosaldata e verniciata a forno; coltelli in acciaio inox AISI 304; testata in alluminio anticorodal alimentare; piatti in policarbonato alimentare per una lunga durata. Sistema di arrotondamento che replica il movimento della mano dell'uomo per trattare dolcemente l'impasto. Ciclo di lavoro pressatura, taglio e arrotondamento completamente automatici.



1. Pannello comandi

.Pannello comandi (Fig.4)

Il pannello comandi è composto dai seguenti elementi:
1. Pulsanti di START (verde)
2. Selettore di accensione della macchina (0 spento e 1 acceso)
3. Display
4. Tasto "selezione"
5. Tasto decremento tempo
6. Tasto incremento tempo
7. Tasto "enter"
8. Tasto "pulizia"
9. Pulsante di EMERGENZA (rosso)



.4

ITA
ENG
FRA
ESP
РУС

.Quadro elettrico

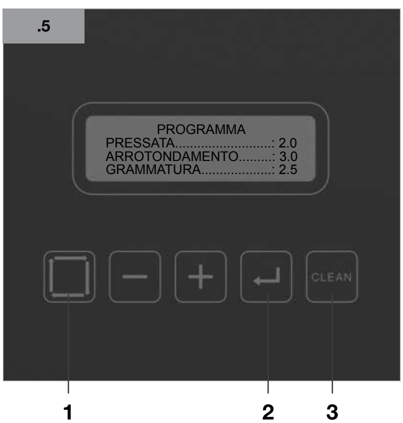
Per accedere al quadro elettrico, togliere carter anteriore allentando le apposite viti.

.Regolazione della macchina

La macchina, per soddisfare le varie esigenze di lavorazione, è dotata della regolazione del tempo di pressata e della grammatura. Il pannello dei comandi (fig.5) è estremamente facile ed intuitivo. All'accensione, che avviene posizionando il selettore nella posizione 1, compare per qualche secondo la versione del software installato, quindi si visualizzano:
.Il programma impostato (10 programmi da 0 a 9);
.Parametro "pressata": è il tempo nel quale la macchina pressa l'impasto e varia in base alla quantità e alla consistenza dell'impasto;
.Parametro "arrotondamento": è il tempo nel quale la macchina forma le palline di pasta, varia in base alla quantità e alla consistenza dell'impasto e il tempo ottimale viene stabilito per esperienza;
.Parametro "grammatura": è il tempo che regola l'apertura della camera di formatura. Più alto è il tempo più la camera è grande; all'inverso più il tempo è basso più la camera è piccola. Il tempo medio (pre-impostato) è di 2,5.



.5



.Modifica del programma:

Premere per circa un secondo il tasto + (o il tasto -) per selezionare il programma desiderato (non occorre confermare con enter).

.Modifica dei parametri:

1. Premere il tasto selezione **1**;
2. Spostarsi con lo stesso sul parametro da modificare;
3. Con i tasti + o - impostare il valore desiderato;
4. Confermare con il tasto ENTER **2**.

.Clean:

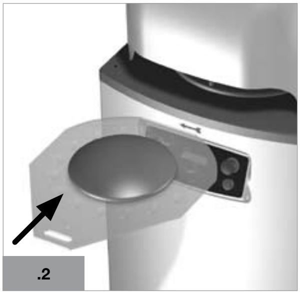
Con questo tasto si può eseguire la pulizia **3**:
1. Premere una volta il tasto: i coltelli si posizionano e si effettua la pulizia;
2. Premere una seconda volta il tasto per ripristinare lo stato iniziale (macchina pronta).

.Selezione della lingua:

Per selezionare una lingua diversa da quella impostata occorre tenere premuto per circa 5 secondi il tasto selezione **1**, quindi con lo stesso selezionare la lingua desiderata e confermare col tasto ENTER.



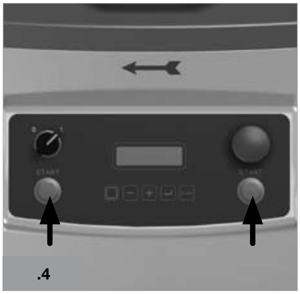
.1



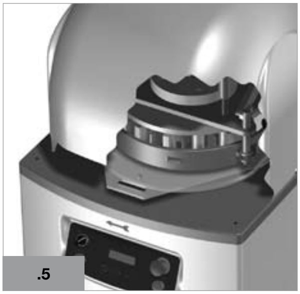
.2



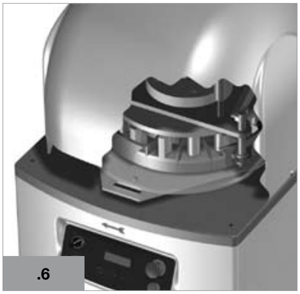
.3



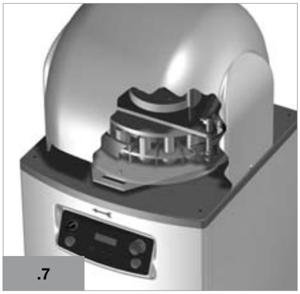
.4



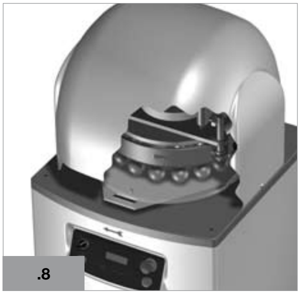
.5



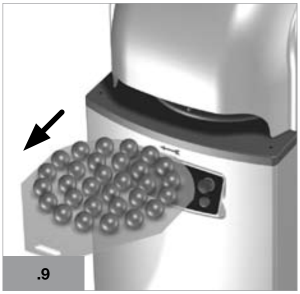
.6



.7



.8



.9

USO SICURO E CORRETTO

Fasi da seguire per un buon funzionamento della macchina:

1. Attivare la macchina posizionando il selettore nel pannello di comando nella posizione 1 (come raffigurato in fig.1). Si accende il display nel pannello di comando (fare riferimento pag.10);

2. Regolare il tempo di pressata e di arrotondamento in base alla quantità e alla consistenza dell'impasto da tagliare;

3. Regolare la grammatura in base al peso dell'impasto richiesto. Il tempo impostato determina il volume delle camere di formatura ed è perciò regolato sulla base del peso dell'impasto che deve essere tagliato. Poiché la corretta regolazione dipende dalla consistenza dell'impasto, la regolazione stessa è una questione di esperienza. Se il volume finale delle camere di formatura è troppo esiguo, le palle di pasta risulteranno danneggiate. Se il volume è eccessivo, le palle di pasta non verranno formate a sufficienza;

4. Mettere il pezzo d'impasto nel mezzo del piatto di formatura e appiattirlo manualmente, allargandolo sul piatto. Fare attenzione a non far uscire l'impasto dalle nicchie circolari. Spolverare la parte superiore dell'impasto con un po' di farina;

5. Inserire il piatto di formatura, assicurandosi che rimanga disteso sul tavolo di formatura (fig.2). Fare attenzione che il perno di centraggio entri correttamente nel foro del piatto (fig.3);

Attenzione: se il piatto di formatura viene inserito in modo scorretto, la macchina può essere gravemente danneggiata.

6. Premere con le due mani i pulsanti START (Fig.4) e tenere premuto per circa 2-3 secondi; la macchina, in automatico, inizierà le seguenti operazioni:

a) Fase di pressata per il tempo impostato(Fig.5);
b) Fase di taglio dell'impasto, che avviene in automatico(Fig.6).
c) Fase di arrotondamento per il tempo impostato il tempo di formatura ottimale viene stabilito per esperienza e dipende dalla consistenza dell'impasto (fig.7);

7. Finita la fase di arrotondamento, attendere che il piatto di formatura si fermi (fig.8);

8. Estrarre il piatto di formatura con i pezzi arrotondati (fig.9).

Attenzione! In qualunque momento è possibile fermare la macchina premendo il pulsante di STOP.

VALUTAZIONE DEI RISULTATI

Le seguenti informazioni vi aiuteranno ad ottenere il risultato desiderato. Quando la macchina è in funzione, usare sempre le tre opzioni di regolazione: volume, tempo di pressione e tempo di formatura.

Le palle di pasta non hanno peso uguale

Assicurarsi che l'impasto sia posto nel centro del piatto e appiattito manualmente. Allargarlo un po' sul piatto, ma sempre uniformemente e non lasciandolo mai uscire dalle nicchie circolari. Se questo dovesse succedere, ve ne accorgerete nel momento in cui l'anello di pressione si abbassa: i pezzi di impasto esterni all'anello non vengono né pressati né formati. Controllare il tempo di pre-lievitazione dell'impasto (che dipende dal tipo di impasto ma di solito si aggira intorno ai 15 minuti). Premere l'impasto un po' più a lungo o premerlo con più forza. Ciò darà all'impasto uno spessore più uniforme.

Le palle di pasta non sono completamente formate

Le palle di pasta hanno una superficie irregolare

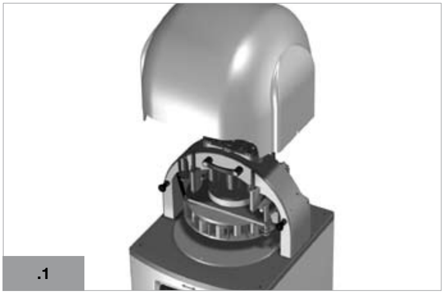
Diminuire il tempo di grammatura. Aumentare il tempo di arrotondamento, o utilizzare entrambi queste opzioni. L'impasto risulterà formato più uniformemente.

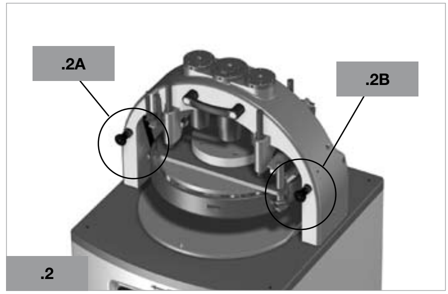
Le palle di pasta non hanno una superficie liscia

Aumentare il tempo di grammatura. Controllare che il peso dell'impasto da tagliare sia conforme alla capacità della macchina. Le palle di pasta sono state formate con troppa forza; diminuire il tempo di arrotondamento.

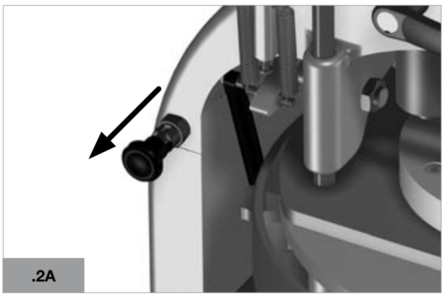
La macchina comprime l'impasto nella fessura tra l'anello e il piatto di formatura.

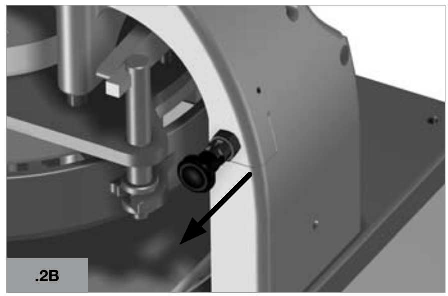
L'impasto è stato compresso troppo a lungo. Diminuire il tempo di pressatura.

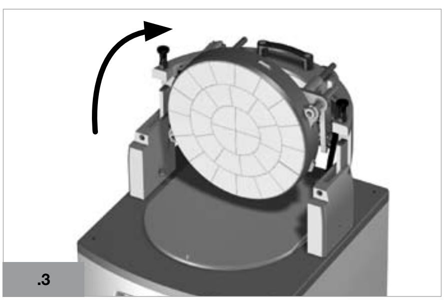

.1

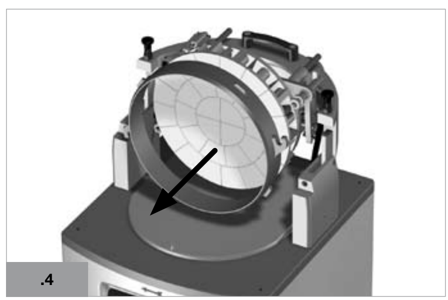


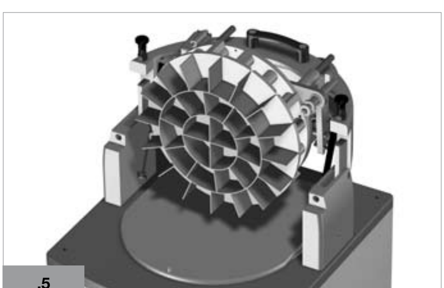
.2


.2A


.2B


.3


.4


.5

PULIZIA DELLA MACCHINA

Le seguenti operazioni possono essere eseguite dal personale che utilizza la macchina nel normale ciclo di lavoro.

Per pulire accuratamente i coltelli agire nel seguente modo:

. Togliere il carter superiore (fig.1) svitando le viti di fissaggio laterali
. Estrarre i due perni di bloccaggio (fig.2);
.Utilizzando l'apposita maniglia aprire la testa della macchina facendola ruotare di 90° fino a fine corsa (fig.3);

.Per una pulizia più accurata:
.Togliere l'anello di pressione girandolo di un quarto di giro verso destra (fig.4);
.Premere il tasto CLEAN nel pannello di controllo: nel display appare la scritta "pulizia" e la macchina, in automatico, posiziona il coltello per la pulizia (fig.5).

Si può usare un raschietto di plastica per l'operazione di pulizia.
Poi ungere leggermente la testa e i coltelli con olio alimentare. Non dimenticare di pulire anche l'anello di pressione.

I pezzi di pasta che siano eventualmente rimasti attaccati alla macchina non devono essere rimossi con la macchina in movimento.

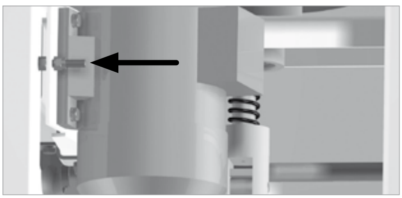
MANUTENZIONE

Per quanto concerne la sostituzione dei pezzi meccanici deve essere assolutamente effettuata da personale competente.

Se la macchina è in garanzia ne deve essere dato immediato avviso al Costruttore stesso.

Operazioni che devono essere eseguite solo da personale qualificato.

TENSIONE DELLA CINGHIA



Togliere il carter posteriore della macchina svitando le apposite viti di fissaggio. La cinghia si regola agendo sulla vite mostrata in figura a lato; utilizzare una chiave inglese per tenderla. A regolazione avvenuta, fissare nuovamente il carter posteriore.

GUASTI ELETTRICI DEL MOTORE E DEL SISTEMA DI PROTEZIONE

Chiedere l'intervento di un elettricista o contattare la Ditta Costruttrice

ROTTAMAZIONE DELLA MACCHINA

La struttura della macchina è costruita in lamiera verniciata con vernice a polvere epossidica oppure con vernice a bicomponenti. I coltelli sono costruiti in acciaio inox AISI 304. i supporti, gli ingranaggi e i riduttori sono in ghisa. Ai fini della rottamazione la macchina deve essere separata nelle sue parti di diversa natura costruttiva da consegnare alle strutture di smaltimento autorizzate.

.ENGLISH SPA A

CONTENTS

GRAPHIC SYMBOLS USED IN THE MANUAL

	Particularly important warnings for the correct performance of the operation described or danger warnings
	Operations that may be performed by the machine operators as they do not require specific qualifications
	Operations that must be performed only by specialised personnel

IMPORTANT INFORMATION

It is important to have a good knowledge of the instructions in this manual in order to make the most profitable use of the machine; it is also essential for your safety. Each operator must read and fully understand the whole use and maintenance manual before starting to use this machine. If any part of the manual is not clear, contact the manufacturer immediately before starting to work with the machine. For any problem concerning operation, do not hesitate to contact the Manufacturer directly: our staff of technicians is at your disposal for any problem concerning operation and production. Specify the model and serial number in all correspondence concerning this machine.

ATTENTION!

1. Do not work under the influence of alcohol, narcotics or medicines that may alter your physical condition.
2. Keep your hair and other parts of the body well away from the rotating parts, belts and gears.
3. Keep the danger warning labels and the safety data plates clean and in order.

IDENTIFICATION PLATES

Data concerning production, serial number, conformity with standards and the electric power supply:

MODELLO	*Model*	
DATA	*Date*	
MATRICOLA	*Serial Number*	
PESO	*Weight*	
VOLTAGGIO	*Voltage*	
POTENZA	*Power*	
AMPERE	*Ampere*	

Labels indicating danger or prohibiting particular operations:



.Persons qualified to work with the machine
Production: operators on this machine must have normal training as a baker.
Maintenance: the necessary qualifications are listed in the chapter on maintenance, page 16.

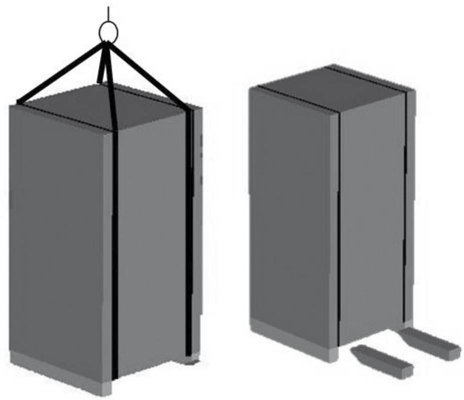
.Correct use
The machine is intended for qualified personnel and must not be left in a place where it is accessible to everyone. The machine may be used only for making bakery products.

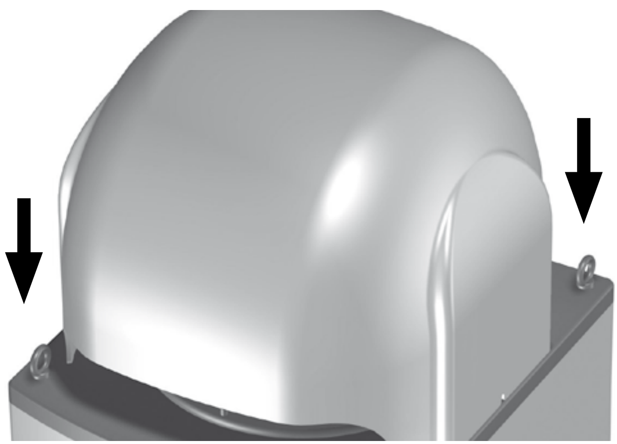
.Residual risks
The machine has been designed in conformity with the safety regulations described in the EC standards. The use of the machine in situations and modes other than those contemplated by the manufacturer may involve unforeseen risks that cannot be quantified.
In particular it is absolutely forbidden for the user to tamper with mechanical devices and parts, to modify the internal and external structure of the machine, and to slacken or unscrew bolts and screws.

When the machine is running all the covers, casings, guards and protections must be adequately secured to their respective structures, with all their functions intact.

LIFTING THE MACHINE

When shipped the machine may be packed on a pallet with cardboard. Packed in this way, the machine may be lifted with a fork-lift truck or pallet truck, inserting the forks in the spaces provided for the purpose under the packaging. Alternatively it may be lifted with a crane, passing the cables or straps under the packaging. In this case respect the maximum angle of tension of the cables, which must be 45° as shown in the figure. Once the packaging has been removed, the machine may be lifted with a crane; in this case use two eyebolts, screwed onto the top of the structure as indicated in the figure. The machine is equipped with wheels and can be easily moved in any direction.





The machine may be lifted exclusively by qualified personnel.

.On delivery

.Remove the packaging and check that there is no sign of damage.
.Free the machine from the blocks on the base.
.Immediately report any damage to the carrier.


.1

.Livelling

Place the machine on a flat floor. Leave enough space around the machine to facilitate working operations and maintenance. The machine has wheels and can be easily positioned in the desired area. Levelling is done by adjusting the anti-vibration feet (fig. 1) so that the machine does not rest on the wheels when it is working. Assemble the handle and lock it using the hand-wheel.

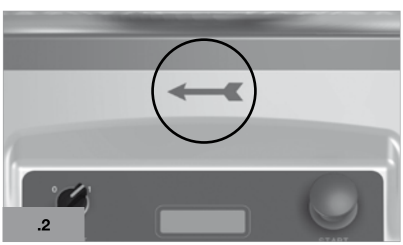
.Electrical connection

The electrical connection must be made exclusively by qualified personnel.

Ensure that the line has the same voltage indicated on the machine data plate. Power must be supplied through a disconnecting switch with a capacity suitable for the machine power requirement, using a three-phase socket with four contacts (3 phases + earth). Connect to the electric panel terminals. Before powering the machine, ensure that no connections have worked loose during transport. The connection must be made in conformity with the regulations in force in the country of use.

.First start-up and test

The following operations must be entrusted to the personnel making the electrical connection.


.2

Press the POWER button (see control panel, fig.4). Lower the forming handle and check that the plate is turning in the direction of the arrow (clockwise), as indicated at the side (fig.2). Otherwise invert the two phase wires. Perform the whole work cycle at least once without using the dough. To stop the machine press the STOP button (see control panel, fig.4).

Any fault caused to the machine by incorrect manoeuvres or by tampering during the period in which it is covered by the guarantee may affect its validity.

MACHINE DESCRIPTION

Machine particularly suitable for dividing and forming round loaves. Electrowelded and stove-enamelled steel structure; blades made of AISI 304 stainless steel; head in anticorodal aluminium suitable for foodstuffs; polycarbonate plates suitable for foodstuffs, to ensure long life. Rounding system which repeats the movement of the human hand to treat the dough gently. Completely automatic pressing, cutting and rounding work cycles.

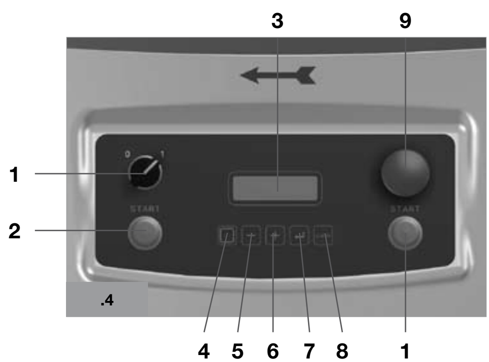


1. Control panel

.Control panel (Fig.4)

The control panel is composed of the following elements:

1. START buttons (green)
2. Selector for switching on the machine (0 off and 1 on)
3. Display
4. “Selection” key
5. Time decrease key
6. Time increase key
7. “Enter” key
8. “Clean” key
9. EMERGENCY button (red)



.Electric panel

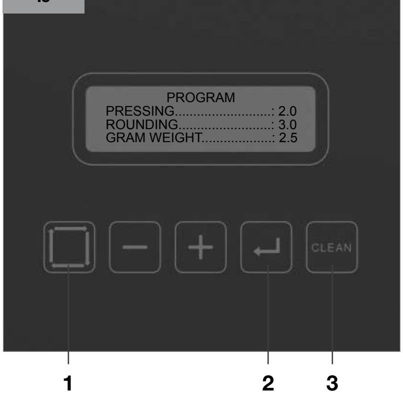
Per accedere al quadro elettrico, togliere carter anteriore allentando le apposite viti.

.Regulating the machine

To satisfy the various working requirements, the machine is equipped with regulation of the pressing time and of the gram weight. The control panel (fig.5) is extremely easy and intuitive. When switched on, by turning the selector to position 1, the software version installed appears for a few seconds, then the machine displays:
.The set program (10 programs from 0 to 9);
."Pressing" parameter: this is the time in which the machine presses the dough and it varies according to the quantity and consistency of the dough;
."Rounding" parameter: this is the time in which the machine forms the balls of dough, it varies according to the quantity and consistency of the dough and the optimum time is established by experience;
."Gram weight" parameter: this is the time that regulates the opening of the forming chamber. The longer the time, the larger the chamber; inversely, the shorter the time, the smaller the chamber. The mean time (pre-set) is 2.5.



.5



.Changing the program:

Hold down the + key (or the - key) for about a second to select the desired program (it is not necessary to press Enter to confirm).

.Changing the parameters:

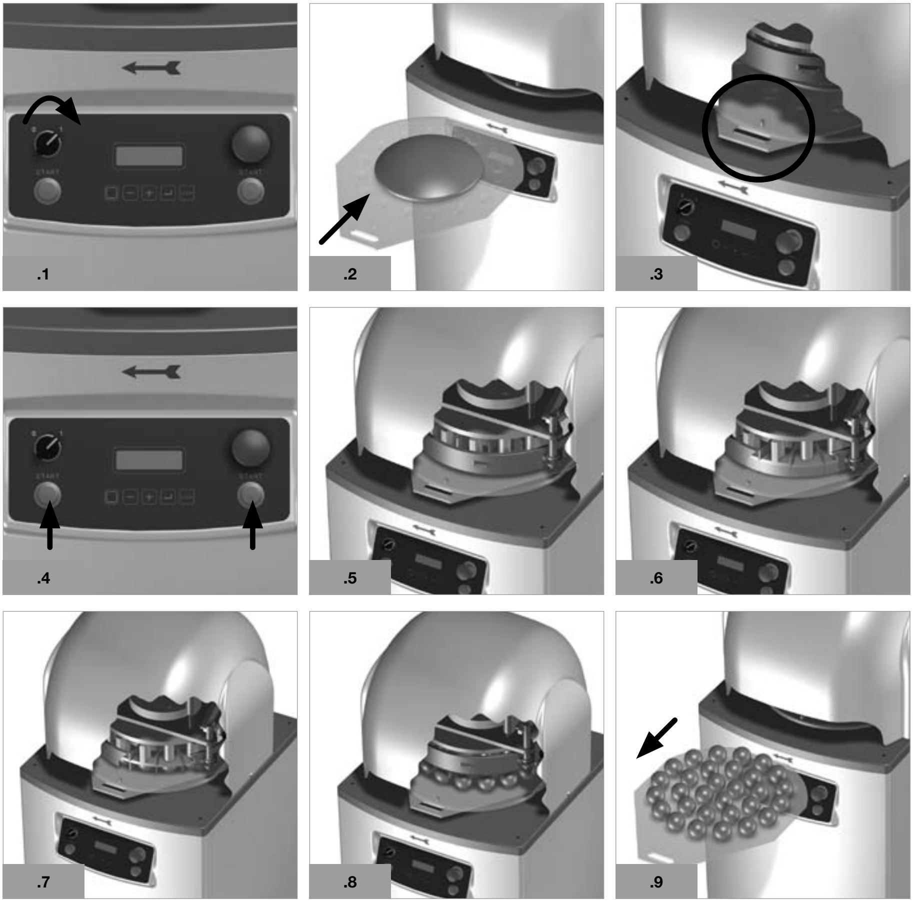
1. Press the selection key 1;
2. Shift with this key to the parameter to be changed;
3. Set the desired value with the + or - key;
4. Confirm with the key ENTER 2.

.Clean:

This key is used for cleaning 3:
1. Press the key once: the blades get into position and cleaning is performed;
2. Press the key again to restore the original status (machine ready).

.Language selection:

To select a different language from the one set you must hold down the selection key 1 for about 5 seconds, then select the desired language with the same key and press ENTER to confirm.


.1
.2
.3
.4
.5
.6
.7
.8
.9

SAFE AND CORRECT USE

Steps to follow for the proper functioning of the machine:

1. Start the machine by turning the selector in the control panel to position 1 (as shown in fig.1). The control panel display lights up (see page 10);

2. Regulate the pressing and rounding time according to the quantity and consistency of the dough to be cut;

3. Regulate the gram weight according to the required weight of the dough. The set time determines the volume of the forming chambers, so it is regulated according to the weight of the dough that is to be cut. Since the correct adjustment depends on the dough consistency, regulating is a matter of experience. If the final volume of the forming chambers is too small, the balls of dough will be damaged. If the volume is excessive, the balls of dough will not be sufficiently formed.

4. Put the piece of dough in the middle of the forming plate and flatten it by hand, spreading it over the plate. Take care not to let the dough get out of the circular hollows. Dust the top of the dough with a little flour.

5. Insert the forming plate, ensuring that it remains lying on the forming table (fig.2).
Make sure that the centring pin correctly enters the hole in the plate (fig.3);

Attention: if the forming plate is incorrectly inserted, the machine may be seriously damaged.

6. Press the START buttons (Fig.4) with both hands and hold them down for about 2-3 seconds; the machine will automatically start the following operations:
a) Pressing phase for the set time (Fig.5);
b) Dough cutting phase, which takes place automatically (Fig.6);
c) Rounding phase for the set time. The optimum forming time is established by experience and depends on the dough consistency (fig.7).

7. When the rounding phase is finished, wait for the forming plate to stop (fig.8);

8. Extract the forming plate with the rounded pieces (fig.9).

Attention! The machine can be stopped at any time by pressing the STOP button.

EVALUATING RESULTS

The following information will help you obtain the desired result. When the machine is operating, always use the three regulating options: volume, pressure time and forming time.

⚠ *The balls of dough do not have the same weight.*

Ensure that the dough is placed in the centre of the plate and flattened by hand. Spread it a little over the plate, but always evenly and never let the dough get out of the circular hollows. If this should happen, you will notice the moment the pressure ring is lowered: the pieces of dough outside the ring are not pressed or formed. Check the pre-rising time of the dough (which depends on the type of dough, but is usually around 15 minutes). Press the dough a bit longer or press it harder. This will give the dough a more uniform thickness.

⚠ *The balls of dough are not completely formed.*

⚠ *The balls of dough have an irregular surface.*

Shift the weight regulating rod into a lower position. Increase the forming time when activating the forming handle, or use both these options. The dough will be more uniformly formed.

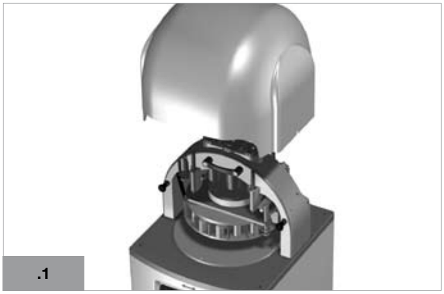
⚠ *The balls of dough do not have a smooth surface.*

Shift the weight regulating rod into a higher position. Check that the weight of the dough to be cut conforms with the machine capacity. The balls of dough have been formed with too much force; decrease the forming time when activating the forming handle.

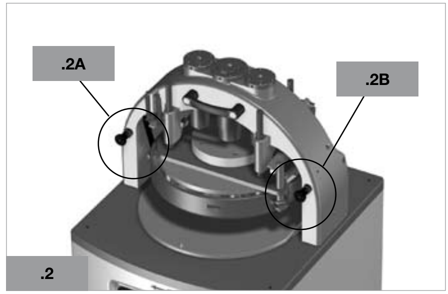
⚠ *The machine compresses the dough into the crack between the ring and the forming plate.*

The dough has been compressed too long. Decrease the pressing time or use less force when activating the pressure handle.

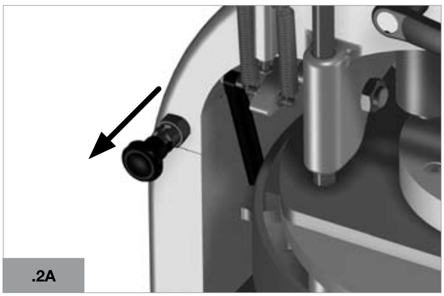
CLEANING THE MACHINE



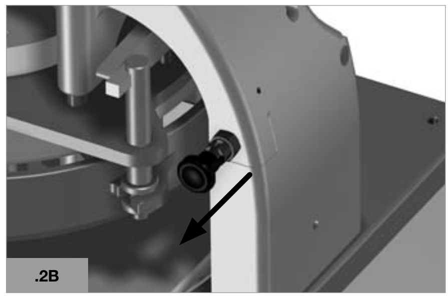
.1



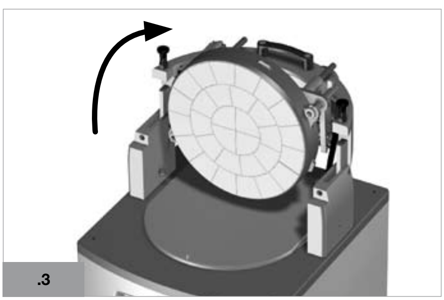
.2



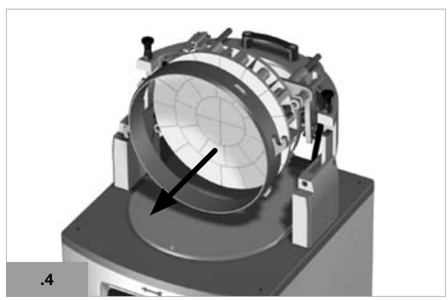
.2A



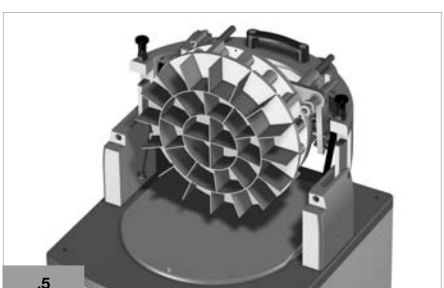
.2B



.3



.4



.5

CLEANING THE MACHINE

The following operations may be performed by the personnel who use the machine during the normal work cycle.

To clean the blades accurately, proceed as follows:

. Remove the top case (fig.1), unscrewing the fixing screws at the side.
. Extract the two blocking pins (fig.2);
.Using the handle provided, open the machine head, turning it through 90° to end of travel (fig.3);

.For more accurate cleaning:
.Remove the pressure ring, turning it a quarter of a turn to the right (fig.4);
.Press the CLEAN key on the control panel: the word “cleaning” appears on the display and the machine automatically positions the blade for cleaning (fig.5).

A plastic scraper may be used for cleaning.
Then lightly oil the head and blades with edible oil. Do not forget to clean the pressure ring too.

Any pieces of dough that have been left stuck to the machine must not be removed when it is moving.

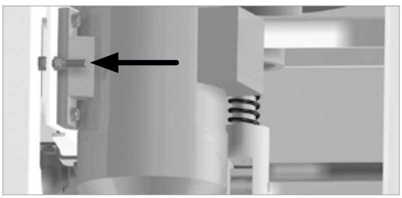
MAINTENANCE

The replacement of the mechanical parts must absolutely be carried out by skilled personnel.

If the machine is under guarantee, the Manufacturer must be notified immediately.

Operations that must be performed only by qualified personnel.

TIGHTENING THE BELT



Remove the rear case of the machine, unscrewing the fixing screws. The belt is regulated by turning the screw shown in the figure at the side; use a spanner to tighten it. After completing regulation, secure the rear case again.

ELECTRIC FAULTS OF THE MOTOR AND OF THE PROTECTION SYSTEM

Ask for the intervention of an electrician or contact the Manufacturer

SCRAPPING THE MACHINE

The machine structure is made of sheet steel painted with epoxy powder paint or two-component paint. The blades are made of AISI 304 stainless steel. The supports, gears and reduction gears are made of cast iron. When the machine is to be scrapped it must be dismantled, separating the parts according to the different materials and consigning them to authorised facilities for disposal.

.FRANÇAIS | SPA A

TABLE DES MATIÈRES

SYMBOLES GRAPHIQUES UTILISÉS DANS LE MANUEL

	Recommandations particulièrement importantes pour l’exécution correcte des opérations décrites ou de danger.
	Opérations que peuvent exécuter les personnes préposées à l’utilisation de la machine dans la mesure où elles ne demandent pas de qualifications spécifiques
	Opérations qui sont réservées exclusivement au personnel spécialisé.

COMPORTEMENTS

Bien connaître les instructions contenues dans ce manuel est important pour tirer le profit maximum de l'utilisation de la machine et est essentiel pour votre sécurité. Chaque opérateur doit lire et bien comprendre toutes les instructions d'utilisation et de maintenance avant de commencer à utiliser cette machine. Si une partie quelconque du manuel n'est pas claire, contacter immédiatement le constructeur avant de commencer à opérer avec la machine. Pour tout problème relatif au fonctionnement, n'hésitez pas à contacter directement le constructeur : une équipe de techniciens est à votre disposition pour tout problème relatif au fonctionnement et à la production. Préciser le modèle et le numéro de série dans toute correspondance relative à cette machine.

ATTENTION !

1. Ne pas opérer sous l'influence d'alcool, de drogues ou de médicaments susceptibles d'altérer les conditions physiques.
2. Maintenir les cheveux et les autres parties du corps loin des parties en rotation, des courroies et des engrenages.
3. Maintenir bien propres et en bon état les étiquettes qui signalent un danger et celles qui contiennent les données de sécurité.

PLAQUES

Données relatives à la production, à l'immatriculation, à la conformité aux normes et à l'alimentation électrique :

MODELLO	*Model*	
DATA	*Date*	
MATRICOLA	*Serial Number*	
PESO	*Weight*	
VOLTAGGIO	*Voltage*	
POTENZA	*Power*	
AMPERE	*Ampere*	

Étiquettes relatives à la signalisation de danger ou d'interdiction d'opérations particulières:



.Personnes qualifiées pour l'exécution des fonctions
Production: pour opérer avec cette machine il faut posséder la préparation normale d'un boulanger.
Maintenance: les qualifications nécessaires sont indiquées dans le chapitre maintenance, page 16.

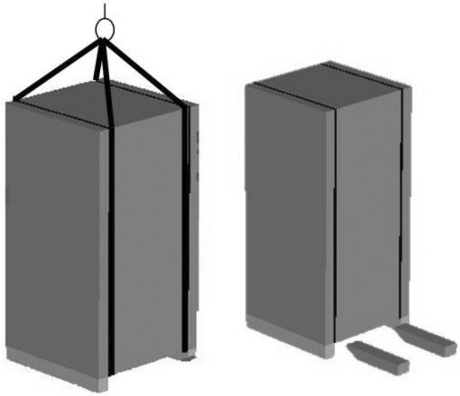
.Utilisation correcte
La machine est destinée au personnel qualifié et ne doit pas être placée dans des endroits accessibles à tous. La machine ne peut être utilisée que pour la fabrication de produits de boulangerie.

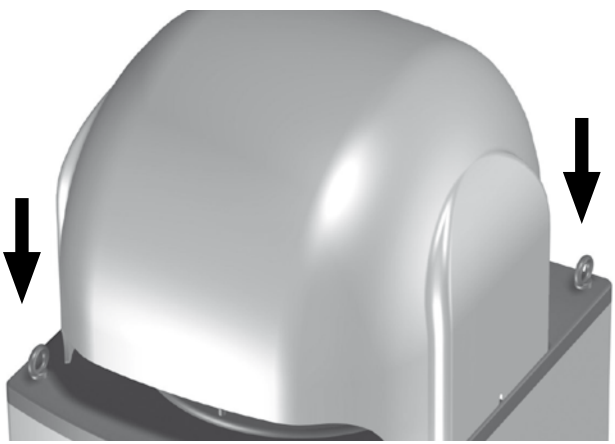
.Risques résiduels
La machine a été conçue en conformité avec les critères de sécurité décrits dans les normes CE.
L'utilisation de la machine dans des situations et des modalités différentes de celles prévues par le constructeur peut constituer des risques non prévisibles ni quantifiables.
En particulier, il est absolument interdit à l'utilisateur d'intervenir sur les dispositifs et les organes mécaniques, de modifier la structure interne et externe de la machine, de desserrer ou de dévisser les boulons et les vis.

Avec la machine en mouvement, tous les couvercles, carters, écrans et protections doivent être correctement fixés aux structures respectives et leur fonctionnalité doit être intacte.

LEVAGE DE LA MACHINE

La machine peut être expédiée emballée dans un carton sur palette. La machine ainsi emballée peut être levée par un chariot élévateur ou un transpalette en enfilant les fourches dans les espaces prévus à cet effet sous l'emballage. En alternative, elle peut être levée par une grue en faisant passer les élingues ou les sangles sous l'emballage. Dans ce cas, respecter l'angle maximum de tension des élingues qui doit être de 45° comme indiqué sur la figure. Une fois déballée, la machine peut être levée par une grue ; dans ce cas utiliser deux œillets à visser sur la partie supérieure de la structure comme indiqué dans la figure. La machine est équipée de roues et peut être facilement déplacé dans n'importe quelle direction.







Le levage doit être effectué exclusivement par du personnel qualifié.

INSTALLATION

.Réception

.Enlever l'emballage et contrôler qu'il n'y a aucun dommage.
.Libérer la machine des blocages sur la base.
.Contester immédiatement les éventuels dommages au transporteur.



.1

.Mise de niveau

Placer la machine sur un sol plan. Autour de la machine il faut laisser les espaces suffisants pour le travail et pour les opérations d'entretien. La machine est équipée de roues et peut être facilement placée dans le lieu désiré. Le nivellement s'obtient en réglant les pieds antivibratoires (fig. 1), de façon à ce que la machine ne repose pas sur les roues durant le fonctionnement. Monter la poignée et la bloquer avec le volant prévu à cet effet.

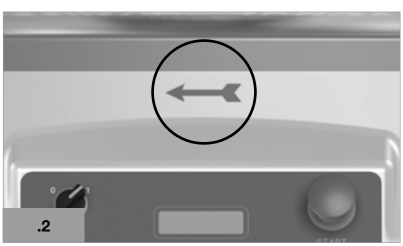
.Branchement électrique

Le branchement électrique doit être exécuté exclusivement par du personnel qualifié.

Contrôler que la ligne a le même voltage que celui qui est indiqué sur la plaquette de la machine. L'alimentation doit être faite en intercalant un sectionneur d'une capacité adaptée à la demande de puissance de la machine, avec une prise triphasée à quatre contacts (3 phases + terre). Se connecter aux bornes du tableau électrique. Avant d'alimenter la machine, contrôler qu'aucune connexion ne s'est desserrée à cause du transport. La connexion doit être effectuée conformément aux normes en vigueur dans le pays.

.Première mise en service et test

Les opérations qui suivent doivent être confiées au personnel qui effectue le branchement électrique.



.2

Presser le bouton POWER (voir panneau de commande fig.4). Abaisser la poignée de formage et vérifier que le plateau tourne bien dans le sens de la flèche (sens horaire) comme indiqué ci-contre (fig.2). Si ce n'est pas le cas, inverser les deux fils des phases. Exécuter au moins une fois un cycle de travail complet sans pâte. Pour arrêter la machine presser le bouton STOP (voir panneau de commande fig.4).

Tout dommage provoqué à la machine par des manœuvres erronées ou des manipulations effectuées durant la période couverte par la garantie peut compromettre la validité de cette dernière.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

Machine particulièrement adaptée pour la division et l'arrondissage de pains boules. Structure en acier électrosoudée et laquée au four ; couteaux en acier inox AISI 304 ; tête en aluminium anticorodal alimentaire ; plateaux en polycarbonate alimentaire assurant une longue durée. Système d'arrondissage reproduisant le mouvement de la main de l'homme pour traiter doucement la pâte. Cycle de travail pressage et coupe entièrement automatiques et arrondissage commandé par levier.

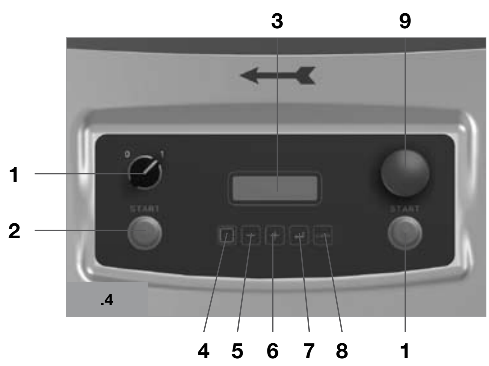


1. Panneau de commande

.Panneau de commande (Fig. 4)

Le panneau de commande est composé des éléments suivants :

1. Boutons START (vert)
2. Sélecteur d'allumage de la machine (0 éteint et 1 allumé)
3. Afficheur
4. Touche « sélection »
5. Touche diminution temps
6. Touche augmentation temps
7. Touche « enter »
8. Touche « nettoyage »
9. Bouton d'URGENCE (rouge)



.4

.Tableau électrique

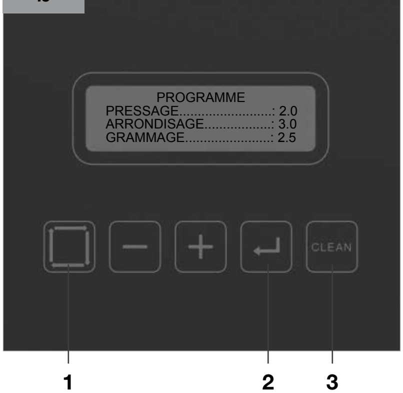
Pour accéder au tableau électrique, retirer le carter avant en desserrant les vis de blocage.

.Réglage de la machine

La machine, pour satisfaire les différentes exigences de façonnage, est munie de réglage du temps de pressage et du grammage. Le panneau des commandes (fig. 5) est extrêmement simple et intuitif. À l'allumage, qui s'effectue en positionnant le sélecteur dans la position 1, la version du logiciel apparaît quelques secondes, puis les données suivantes s'affichent :
.Programme sélectionné (10 programmes de 0 à 9) ;
.Paramètre « pressage » : c'est le temps au cours duquel la machine presse la pâte et il varie suivant la quantité et la consistance de la pâte ;
.Paramètre « arrondissage » : c'est le temps au cours duquel la machine forme les boules de pâte et il varie suivant la quantité et la consistance de la pâte et la durée optimale est établie sur la base de l'expérience ;
.Paramètre « grammage » : c'est le temps qui règle l'ouverture de la chambre de formage. Plus le temps est élevé, plus la chambre est grande ; au contraire, plus le temps est bas et plus la chambre est petite. Le temps moyen (présélectionné) est de 2,5.



.5



.Modification du programme:

Presser environ une seconde la touche + (ou la touche -) pour sélectionner le programme désiré (il n'est pas nécessaire de confirmer avec enter).

.Modification des paramètres:

1. Presser la touche sélection 1 ;
2. Se déplacer sur le paramètre à modifier ;
3. Avec les touches + ou – sélectionner la valeur désirée ;
4. Confirmer avec la touche ENTER 2.

.Clean:

Avec cette touche on peut effectuer le nettoyage 3 :
1. Presser une fois la touche : les couteaux se positionnent et le nettoyage est effectué ;
2. Presser une deuxième fois la touche pour revenir à l'état initial (machine prête).

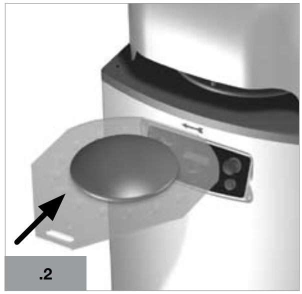
.Sélection de la langue:

Pour sélectionner une langue différente de celle qui est programmée, il faut maintenir enfoncée pendant environ 5 secondes la touche sélection 1, puis avec la même touche, sélectionner la langue désirée et enfin, confirmer en appuyant sur ENTER.

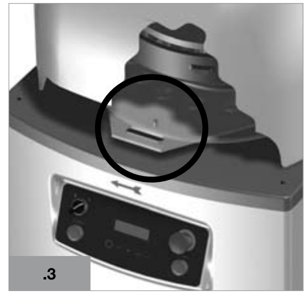
UTILISATION SÛRE ET CORRECTE



.1



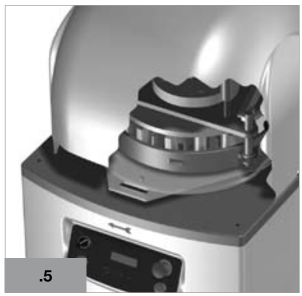
.2



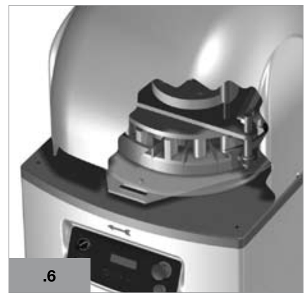
.3



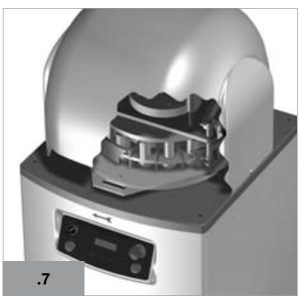
.4



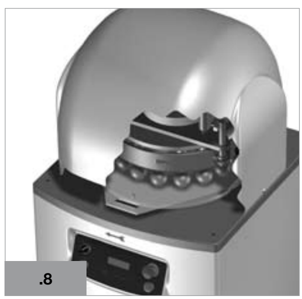
.5



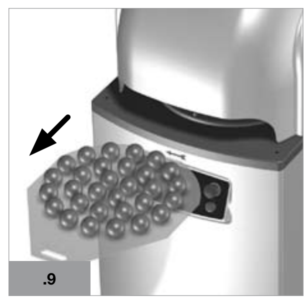
.6



.7



.8



.9

UTILISATION SÛRE ET CORRECTE

Étapes à suivre pour le bon fonctionnement de la machine:

1. Activer la machine en positionnant le sélecteur du panneau de commande dans la position 1 (comme illustré fig. 1). L'afficheur du panneau de commande s'allume (voir page 10) ;

2. Régler le temps de pressage et d'arrondissage suivant la quantité et la consistance de la pâte à couper ;

3. Régler le grammage suivant le poids de la pâte désiré. Le temps sélectionné détermine le volume des chambres de formage et est donc réglé sur la base du poids de la pâte qui doit être coupée. Dans la mesure où le réglage correct dépend de la consistance de la pâte, le réglage proprement dit est une question d'expérience. Si le volume final des chambres de formage est trop restreint, les boules de pâte résulteront endommagées. Si le volume est excessif, les boules de pâte ne seront pas correctement formées ;

4. Mettre le morceau de pâte au centre du plateau de formage et l'aplatir manuellement en l'élargissant sur le plateau. Faire attention à ne pas faire sortir la pâte des niches circulaires. Saupoudrer un peu de farine sur le dessus de la pâte ;

5. Positionner le plateau de formage, en veillant qu'il soit bien à plat sur la table de formage (fig. 2). Veiller que le pivot de centrage entre correctement dans le trou du plateau (fig. 3) ;

Attention : si le plateau de formage est mal positionné, la machine peut être gravement endommagée.

6. Appuyer avec les deux mains sur les touches START (Fig. 4) et les garder enfoncées pendant environ 2-3 secondes ; la machine, en automatique, commencera les opérations suivantes :
a) Phase de pressage pendant le temps sélectionné (Fig. 5) ;
b) Phase de coupe de la pâte qui s'effectue en automatique (Fig. 6).
c) Phase d'arrondissage pendant le temps sélectionné ; le temps de formage optimal est établi sur la base de l'expérience et dépend de la consistance de la pâte (fig.7) ;

7. Une fois la phase d'arrondissage terminée, attendre que le plat de formage s'arrête (fig.8) ;

8. Extraire le plateau de formage avec les boules de pâte (fig. 9).

Attention ! À tout moment, il est possible d'arrêter la machine en pressant la touche STOP.

ÉVALUATION DES RÉSULTATS

Les informations qui suivent vous aideront à obtenir le résultat désiré. Quand la machine est en fonction, utiliser toujours les trois options de réglage : volume, temps de pression et temps de formage.

⚠	*Les boules de pâte n'ont pas le même poids.*

Contrôler que la pâte est bien placée au centre du plateau et aplatie manuellement. L'étendre un peu sur le plateau, mais toujours de manière uniforme et en ne la laissant jamais sortir des niches circulaires. Si cela devait se produire, on s'en rend compte au moment où l'anneau de pression s'abaisse : les morceaux de pâte débordant de l'anneau ne sont ni pressés ni formés. Contrôler le temps de préfermentation de la pâte (qui dépend du type de pâte mais qui habituellement tourne autour de 15 minutes). Presser la pâte un peu plus longtemps ou la presser avec plus de force. Cela donnera une épaisseur plus uniforme.

⚠	*Les boules de pâte ne sont pas complètement formées.*

⚠	*Les boules de pâte ont une surface irrégulière.*

Déplacer la tige de contrôle du poids dans une position plus basse. Augmenter le temps de formage quand on actionne la poignée de formage, ou utiliser ces deux options. Les boules de pâte seront formées de manière plus uniforme.

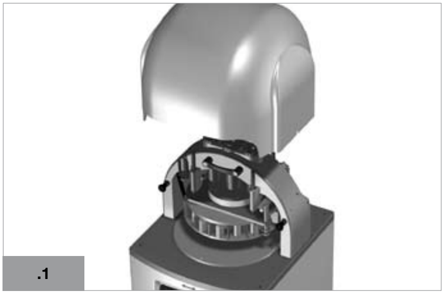
⚠	*Les boules de pâte n'ont pas une surface lisse*

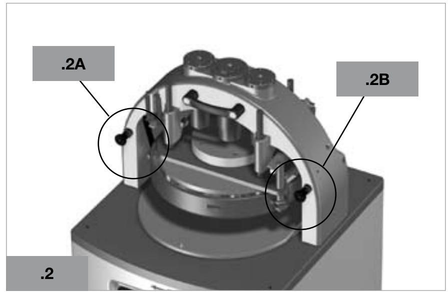
Déplacer la tige de contrôle du poids dans une position plus haute. Contrôler que le poids de la pâte à couper est conforme à la capacité de la machine. Les boules de pâte ont été formées avec trop de force ; diminuer le temps de formage quand on actionne la poignée de formage.

⚠	*La machine comprime la pâte dans la fissure entre l'anneau et le plateau de formage.*

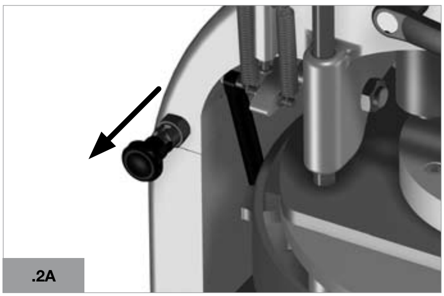
La pâte a été comprimée trop longtemps. Diminuer le temps de pressage ou actionner la poignée de pression avec moins de force.

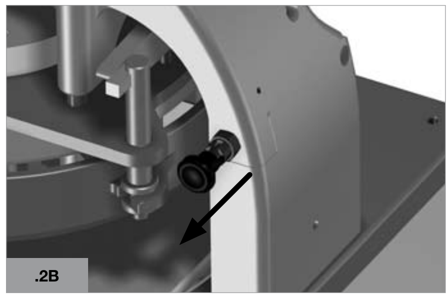
NETTOYAGE DE LA MACHINE

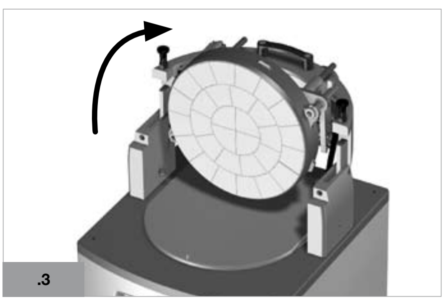

.1

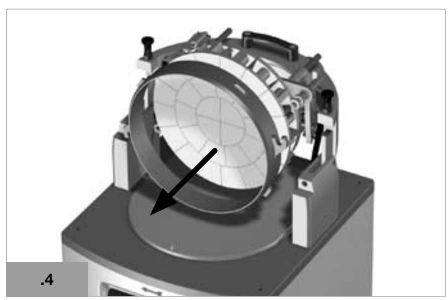


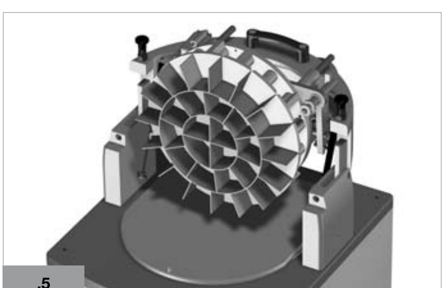
.2


.2A


.2B


.3


.4


.5

NETTOYAGE DE LA MACHINE

Les opérations qui suivent peuvent être effectuées par le personnel qui utilise la machine dans le cycle normal de travail.

Pour nettoyer parfaitement les couteaux procéder de la façon suivante :

. Enlever le carter supérieur (fig. 1) en dévissant les vis de fixation latérales ;
. Extraire les deux axes de blocage (fig. 2) ;
.À l'aide de la poignée prévue à cet usage, ouvrir la tête de la machine en la faisant tourner de 90° jusqu'à la fin de course (fig. 3) ;

.Pour un nettoyage plus approfondi :
.Enlever l'anneau de pression en le tournant d'un quart de tour vers la droite (fig. 4) ;
.Presser la touche CLEAN dans le panneau de contrôle : sur l'afficheur apparaît le message « nettoyage » et la machine, en automatique, positionne le couteau pour le nettoyage (fig. 5).

On peut utiliser un racloir en plastique pour l'opération de nettoyage.
Huiler ensuite légèrement la tête et les couteaux avec de l'huile alimentaire. Ne pas oublier de nettoyer aussi l'anneau de pression.

Les pâtons qui sont restés éventuellement collés à la machine ne doivent pas être enlevés quand la machine est en mouvement.

MAINTENANCE

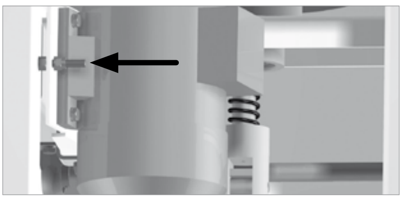
Le remplacement des pièces mécaniques doit être effectué exclusivement par du personnel compétent.

Si la machine est sous garantie, le constructeur doit en être averti immédiatement.



Opérations qui sont réservées exclusivement au personnel qualifié.

TENSION DE LA COURROIE

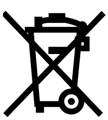


Enlever le carter arrière de la machine en dévissant les vis de fixation. La courroie se règle en agissant sur la vis indiquée dans la figure ci-contre ; utiliser une clé anglaise pour la tendre. Une fois le réglage effectué, fixer de nouveau le carter arrière.

PANNES ÉLECTRIQUES DU MOTEUR ET DU SYSTÈME DE PROTECTION

Demander l’intervention d’un électricien ou contacter le Constructeur

MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE



La structure de la machine est construite en tôle laquée avec peinture à poudre époxy ou peinture bicomposants. Les couteaux sont en acier inox AISI 304. Les supports, les engrenages et les réducteurs sont en fonte. Lors de la mise hors service, la machine doit être démantelée en séparant les parties suivant les différents matériaux qui devront être remis aux structures de recyclage autorisées.

.ESPAÑOL SPA A

ÍNDICE

SÍMBOLOS GRÁFICOS UTILIZADOS EN EL MANUAL

	Advertencia particularmente importante para la correcta ejecución de las operaciones descritas o de peligro.
	Operaciones que pueden efectuar los usuarios de la máquina puesto que no requieren una cualificación específica
	Operaciones que debe efectuar exclusivamente personal especializado.

COMPORTAMIENTOS

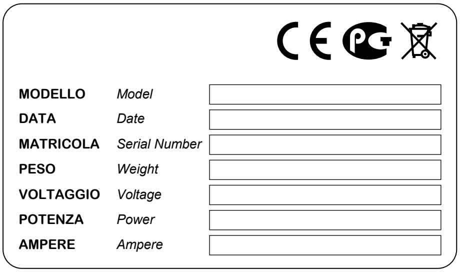
Un buen conocimiento de las instrucciones contenidas en este manual es importante para obtener el máximo provecho de la máquina y es fundamental para su seguridad. Todo operador debe leer y entender todo el manual de uso y mantenimiento antes de empezar a utilizar esta máquina. Si alguna parte del manual no está clara, póngase en contacto inmediatamente con el fabricante antes de empezar a trabajar con la máquina. No dude en ponerse en contacto directamente con el fabricante ante cualquier problema de funcionamiento: un equipo de técnicos está a su disposición para resolver todo problema de funcionamiento y producción. Especifique el modelo y el número de serie en toda comunicación que se refiera a esta máquina.

¡ATENCIÓN!

1. No trabaje bajo los efectos de alcohol, drogas o medicamentos que puedan alterar las condiciones físicas.
2. Mantenga los cabellos y las demás partes del cuerpo lejos de partes giratorias, correas y engranajes.
3. Mantenga bien limpias y en orden las etiquetas que señalan un peligro y las que contienen datos de seguridad.

PLACAS

Datos correspondientes a producción, matrícula, conformidad con normas y suministro eléctrico:



MODELLO	*Model*	
DATA	*Date*	
MATRICOLA	*Serial Number*	
PESO	*Weight*	
VOLTAGGIO	*Voltage*	
POTENZA	*Power*	
AMPERE	*Ampere*	

Etiquetas con señales de peligro o de prohibición de determinadas operaciones:



INFORMACIÓN GENERAL

.Personas cualificadas para desarrollar las funciones
Producción: para trabajar con esta máquina es necesario poseer la preparación normal de un panadero.
Mantenimiento: la necesaria formación se indica en el capítulo mantenimiento, pág. 16.

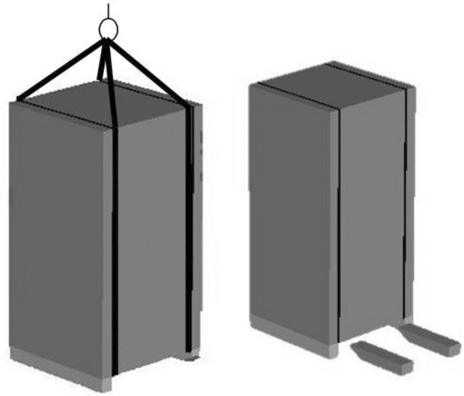
.Uso correcto
La máquina está destinada a personal cualificado y no debe ponerse en sitios al alcance de todos.
La máquina puede ser utilizada exclusivamente para realizar productos de panadería.

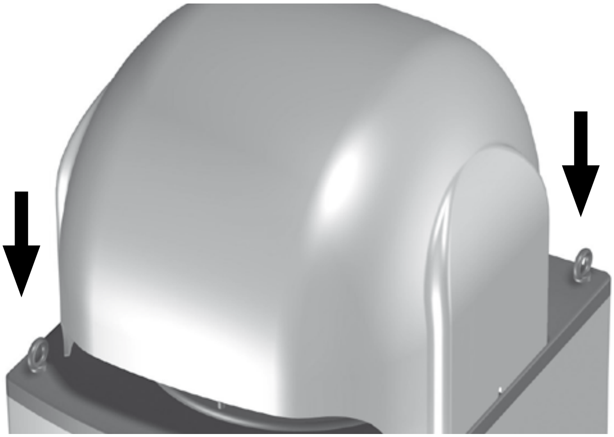
.Riesgos residuales
La máquina ha sido diseñada en conformidad con las normas de seguridad descritas en las normas CE. La utilización de la máquina en situaciones y modos diferentes de los previstos por el fabricante puede acarrear riesgos no previsibles ni cuantificables.
En especial se prohíbe terminantemente al usuario forzar dispositivos y órganos mecánicos, modificar la estructura interior y exterior de la máquina, aflojar o destornillar tornillos y roscas.

Con la máquina en movimiento todas las tapas, cárter, resguardos y protecciones tienen que estar adecuadamente fijados a las respectivas estructuras e íntegros para su funcionamiento.

ELEVACIÓN DE LA MÁQUINA

La máquina se puede enviar embalada con palet y caja. La máquina embalada de esta manera se puede levantar con carretilla elevadora o transpaleta introduciendo las horquillas en los específicos espacios previstos bajo el embalaje. O bien se puede izar utilizando una grúa haciendo pasar los cables o las eslingas por debajo del embalaje. En este caso respétese el ángulo máximo de tensiones de los cables que debe ser de 45° como ilustrado en la figura. Una vez sacado el embalaje, la máquina puede ser izada con una grúa; en este caso utilizar dos armellas que se atornillarán en la parte superior de la estructura como indicado en la figura. La máquina está equipada con ruedas y puede moverse fácilmente en cualquier dirección.







La elevación debe efectuarla exclusivamente personal cualificado.

.Recepción

.Retirar el embalaje y controlar que no haya daños.
.Soltar la máquina de los bloqueos de la base.
.Contestar eventuales daños al transportador, inmediatamente.



.1

.Nivelación

Colocar la máquina en un piso plano. Alrededor de la máquina se deben dejar los espacios suficientes para el trabajo y para las operaciones de mantenimiento. La máquina se ha equipado con ruedas y se puede posicionar fácilmente en el lugar deseado. La nivelación se obtiene regulando los pies antivibraciones (figura 1), haciendo que la máquina no se apoye en las ruedas durante el funcionamiento. Montar la manilla y bloquearla con el manubrio específico.

.Conexión eléctrica

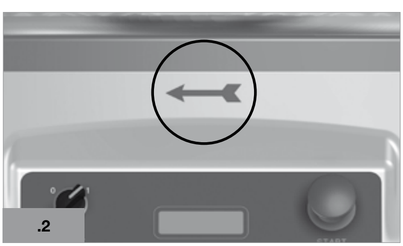
La conexión eléctrica debe efectuarla exclusivamente personal cualificado.

ITA
ENG
FRA
ESP
РУС

Comprobar que el voltaje de la línea sea igual al indicado en la plaquita de datos de la máquina. La acometida debe hacerse a través de un seccionador de capacidad adecuada al requerimiento de potencia de la máquina, con una toma trifásica con cuatro contactos (3 fases + tierra). Conectarse a los bornes del cuadro eléctrico. Antes de conectar la tensión en la máquina, comprobar que no haya conexiones aflojadas debido al transporte. La conexión se debe hacer en conformidad con las normas vigentes en el País.

.Primera puesta en marcha y prueba

Las siguientes operaciones deben confiarse al personal que efectúe la conexión eléctrica.



.2

Accionar el botón de POWER (véase panel de mandos, fig. 4). Bajar la manilla para el formado y comprobar que el sentido de rotación del plato sea el de la flecha (hacia la derecha) como se indica al lado (fig.2). De no ser así, invertir los dos hilos de las fases. Realizar una vez, como mínimo, el entero ciclo de trabajo sin utilizar masa. Para detener la máquina, accionar el botón de STOP (véase panel de mandos, fig. 4).

Cualquier avería provocada a la máquina debido a maniobras erróneas o a alteraciones efectuadas durante el periodo cubierto por la garantía, puede comprometer su validez.

DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

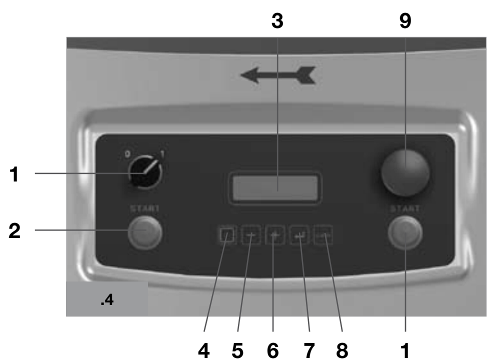
Máquina particularmente apropiada para la división y la formación de pan redondeado. Estructura de acero electrosoldada y pintada en horno; cuchillas de acero inoxidable AISI 304; cabezal de aluminio anticorodal para uso alimentario; platos de policarbonato para uso alimentario de larga duración. Sistema de redondeo que reproduce el movimiento de la mano humana para un tratamiento delicado de la masa. Ciclo de trabajo prensado, corte y redondeo totalmente automáticos.



1. Panel de mandos.

.Panel de mandos (Fig.4)

Componen el panel de mandos los elementos siguientes:
1. Botón de marcha START (verde)
2. Selector de encendido de la máquina (0 apagada y 1 encendida)
3. Pantalla
4. Botón “selección”
5. Botón disminución tiempo
6. Botón aumento tiempo
7. Botón “enter”
8. Botón “limpieza”
9. Botón de EMERGENCIA (rojo).



.4

ITA
ENG
FRA
ESP
РУС

.Cuadro eléctrico

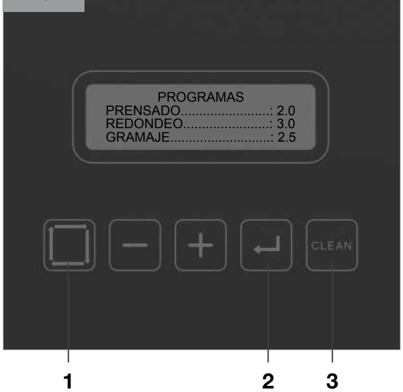
Para acceder al cuadro eléctrico, sacar el cárter delantero aflojando los correspondientes tornillos.

.Regulación de la máquina

La máquina, para satisfacer las varias exigencias de producción, está equipada con regulación del tiempo de prensado y del gramaje. El panel de mandos (fig.5) es extremamente fácil e intuitivo. Al encenderla, lo que se efectúa situando el selector en la posición 1, aparece por unos segundos la versión del software instalado, seguidamente se indican:
.El programa seleccionado (10 programas de 0 a 9);
.Parámetro “prensado”: es el tiempo por el que la máquina prensa la masa y depende de su cantidad y consistencia;
.Parámetro “redondeo”: es el tiempo por el que la máquina forma las bolas de masa y depende de la cantidad y consistencia de la misma; es la experiencia quien dicta el tiempo óptimo;
.Parámetro “gramaje”: es el tiempo que regula la apertura de la cámara de formado. Cuanto más elevado es el tiempo, más grande es la cámara; por el contrario, como menor es el tiempo, más pequeña es la cámara. El tiempo medio (programación estándar) es de 2,5.



.5



.Modificación de los parámetros:

1. Presionar el botón selección 1;
2. Desplazarse con el mismo sobre el parámetro que se desea modificar;
3. Con los botones + o - programar el valor deseado;
4. Confirmar con el botón ENTER 2.

.Clean (limpieza):

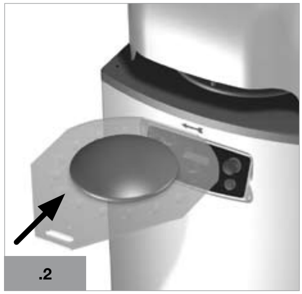
Con este botón es posible efectuar la limpieza 3:
1. Presionar una vez el botón: las cuchillas se sitúan y se efectúa la limpieza;
2. Presionar por segunda vez el botón para restablecer el estado inicial (máquina preparada).

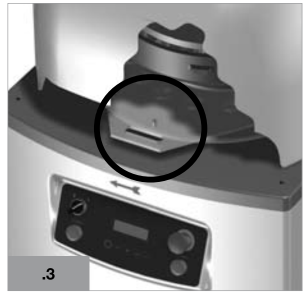
.Selección del idioma:

Para seleccionar un idioma que no sea el programado hay que mantener presionado por unos 5 segundos el botón selección 1, seguidamente con el mismo botón seleccionar el idioma deseado y confirmar con el botón ENTER.

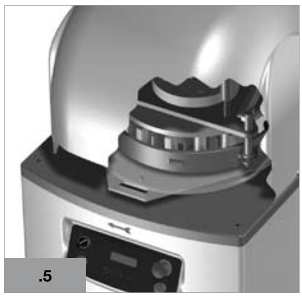
UTILIZACIÓN SEGURA Y CORRECTA

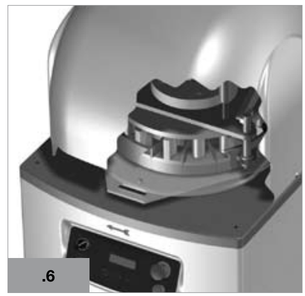

.1

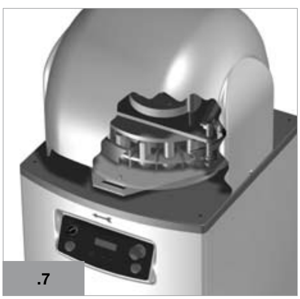

.2

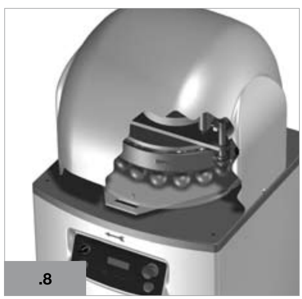

.3

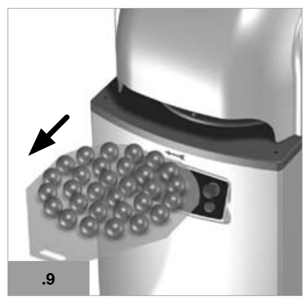

.4


.5


.6


.7


.8


.9

UTILIZACIÓN SEGURA Y CORRECTA

Pasos a seguir para el buen funcionamiento de la máquina:

1. Activar la máquina, situando el selector del panel de mandos en la posición 1 (como ilustrado en fig.1). Se enciende la pantalla del panel de mandos (tómese como referencia la pág.10);

2. Regular el tiempo de prensado y de redondeo en función de la cantidad y consistencia de la masa que se debe cortar;

3. Regular el gramaje en función del peso de la masa requerida. El tiempo programado determina el volumen de las cámaras de formado y por ello se regula en función del peso de la masa que se debe cortar. Como la correcta regulación depende de la consistencia de la masa, su regulación es una cuestión de experiencia. Si el volumen final de las cámaras de formado es insuficiente, las bolas de masa resultarán dañadas. Si el volumen es excesivo, las bolas de masa no se formarán por completo;

4. Poner el trozo de masa en el centro del plato de formado y aplanarlo manualmente, ensanchándolo sobre el plato. Prestar atención para que la masa no salga de los espacios circulares. Distribuir un poco de harina por la encima de la masa;

5. Introducir el plato de formado, comprobando que permanezca extendido sobre la mesa de formado (fig.2).
Prestar atención a que el perno de centrado entre correctamente en el orificio del plato (fig.3);

⚠	*Atención: si el plato de formado se introduce incorrectamente, la máquina se puede dañar gravemente.*

6. Presionar con ambas manos los botones de marcha START (Fig.4) y mantenerlos presionados unos 2-3 segundos; la máquina, en automático, empezará las operaciones siguientes:
a) Fase de prensado por el tiempo programado (Fig.5);
b) Fase de corte de la masa, que se realiza en automático (Fig.6);
c) Fase de redondeo por el tiempo programado, el tiempo de formado óptimo se establece por experiencia y depende de la consistencia de la masa (fig.7).

7. Acabada la fase de redondeo, esperar a que el plato de formado se detenga (fig.8);

8. Extraer el plato de formado con las piezas redondeadas (fig.9).

⚠	*¡Atención! Es posible detener la máquina en todo momento, accionando el botón de STOP.*

EVALUACIÓN DE LOS RESULTADOS

La información siguiente le ayudará a obtener el resultado deseado. Para el funcionamiento de la máquina, utilizar siempre las tres opciones de regulación: volumen, tiempo de presión y tiempo de formado.

⚠	*Las bolas de masa no tienen el mismo peso.*

Comprobar que la masa haya sido colocada en el centro del plato y haya sido aplanada manualmente. Extender un poco sobre el plato, pero siempre uniformemente y no dejando que salga de los huecos circulares. Si sucediera esto, se dará cuenta en el momento en que baja el anillo de presión: las porciones de masa por fuera del anillo ni se prensan ni se forman. Controlar el tiempo de pre-fermentación de la masa (que depende del tipo de masa pero que normalmente son unos 15 minutos). Presionar la masa por más tiempo o presionar con más fuerza. Esto dará mayor uniformidad a la masa.

⚠	*Las bolas de masa no se forman completamente.*

⚠	*Las bolas de masa tienen una superficie irregular.*

Desplazar la palanca de control del peso a una posición inferior. Aumentar el tiempo de formado tras accionar la manilla de formado. Utilizando estas dos opciones, la masa resultará más uniformemente formada.

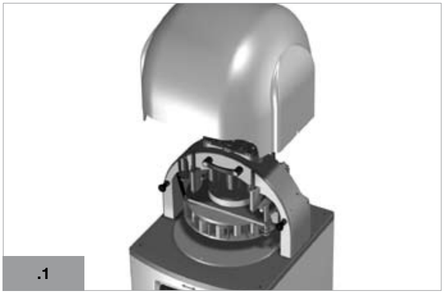
⚠	*Las bolas de masa no tienen una superficie lisa*

Desplazar la palanca de control del peso a una posición superior. Controlar que el peso de la masa que se corta sea conforme con la capacidad de la máquina. Las bolas de masa se han formado ejerciendo demasiada fuerza; disminuir el tiempo de formado tras accionar la manilla de formado.

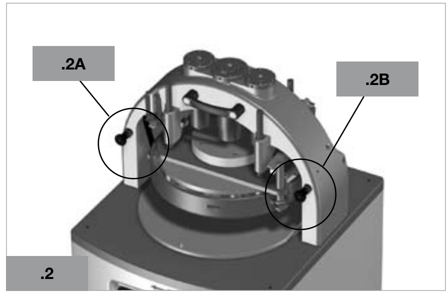
⚠	*La máquina comprime la masa en la ranura entre el anillo y el plato de formado.*

La masa ha sido comprimida demasiado tiempo. Disminuir el tiempo de prensado o hacer menos fuerza al accionar la manilla de presión.

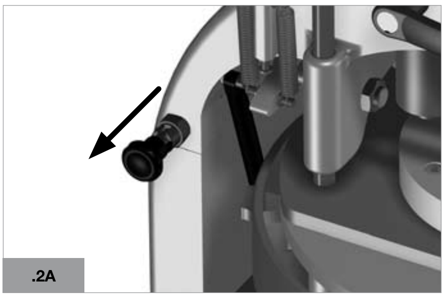
LIMPIEZA DE LA MÁQUINA



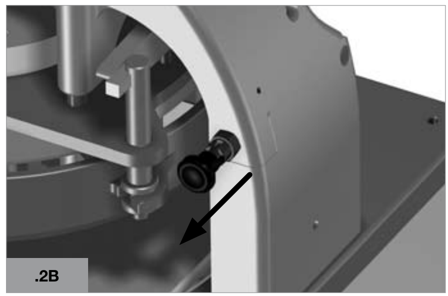
.1



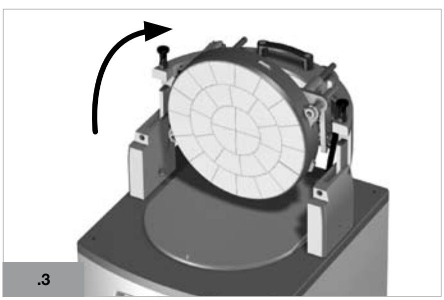
.2



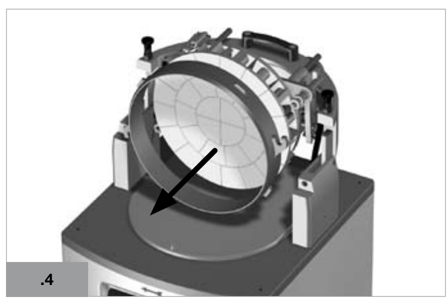
.2A



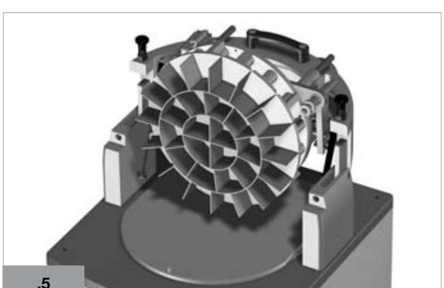
.2B



.3



.4



.5

LIMPIEZA DE LA MÁQUINA

Las siguientes operaciones pueden ser efectuadas por el personal que utiliza la máquina durante el ciclo de trabajo normal.

Para limpiar cuidadosamente las cuchillas, actuar en el modo siguiente:

. Sacar el cárter superior (fig.1) destornillando los tornillos de fijación laterales;
. Extraer los dos pernos de bloqueo (fig.2);
.Utilizando la específica manilla, abrir el cabezal de la máquina haciendo que gire 90° hasta el tope (fig.3);

.Para una limpieza más profunda:
.Sacar el anillo de presión, girándolo un cuarto de vuelta hacia la derecha (fig.4);
.Pulsar el botón CLEAN (limpieza) en el panel de control: en pantalla aparece la palabra “limpieza” y la máquina, en automático, sitúa la cuchilla para la limpieza (fig.5).

Se puede usar una rasqueta de plástico para la operación de limpieza.
Seguidamente untar un poco el cabezal y las cuchillas con aceite para uso alimentario. No olvidar limpiar también el anillo de presión.

Las porciones de masa que eventualmente hubieran quedado pegadas a la máquina no deben sacarse mientras la máquina esté en movimiento.

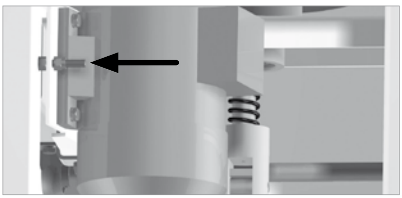
MANTENIMIENTO

Por lo que concierne la sustitución de las piezas mecánicas, exclusivamente personal competente puede llevar a cabo esta operación.

Si la máquina está en garantía, ello se debe comunicar inmediatamente al fabricante.

Operaciones que debe efectuar exclusivamente personal cualificado.

TENSADO DE LA CORREA



Sacar el resguardo trasero de la máquina, destornillando los específicos tornillos de fijación. La correa se regula actuando en el tornillo mostrado en la figura al lado; utilizar una llave inglesa para tensarla. Una vez efectuada la regulación, fijar de nuevo el resguardo trasero.

AVERÍAS ELÉCTRICAS DEL MOTOR Y DEL SISTEMA DE PROTECCIÓN

Solicitar la intervención de un electricista o interpelar al fabricante

ELIMINACIÓN DE LA MÁQUINA

La estructura de la máquina está realizada con chapa pintada con pintura epoxi en polvo o bien con pintura bicomponente. Las cuchillas están realizadas en acero inoxidable AISI 304. Los soportes, los engranajes y los reductores son de fundición. Para eliminar la máquina, ésta se debe desmontar separando los varios tipos de componentes que la constituyen para entregarlos a las autorizadas estructuras encargas de su eliminación.

.РУССКИЙ | SPA A

СОДЕРЖАНИЕ

ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В ТЕХ. РУКОВОДСТВЕ

	Предупреждения особой важности для правильного выполнения описанных работ или предупреждения об опасности.
	Работы, выполняемые персоналом, эксплуатирующим агрегат, не нуждающимся в специальной квалификации
	Работы, выполняемые только квалифицированным персоналом.

ПРАВИЛА

Для наиболее эффективной эксплуатации агрегата важно хорошо знать инструкции, приведенные в настоящем тех. руководстве, что также является крайне важным и для Вашей безопасности. Каждый рабочий должен прочитать и хорошо усвоить все инструкции настоящего руководства по эксплуатации и тех. обслуживанию перед началом эксплуатации данного агрегата. Если какая-то часть тех. руководства малопонятна, незамедлительно обратитесь к производителю перед началом эксплуатации агрегата. При возникновении проблем, связанных с работой агрегата, незамедлительно обращайтесь непосредственно на Фирму-производитель: технический персонал в Вашем распоряжении для решения любых вопросов, связанных с работой агрегата и с производством. Указывайте модель и заводской номер во всех сообщениях, касающихся Вашего агрегата.

ВНИМАНИЕ!

1. Не использовать агрегат в нетрезвом виде, под воздействием наркотиков или лекарств, влияющих на физическое состояние.
2. Не приближаться головой и другими частями тела к вращающимся деталями, ремням и зубчатым передачам.
3. Этикетки, предупреждающие об опасности, и таблички с данными по безопасности должны быть всегда чистыми и целыми.

ТАБЛИЧКИ

ITA
ENG
FRA
ESP
РУС

Данные о дате выпуска, заводской номер, соответствие нормативам и тип электропитания:

MODELLO	*Model*	
DATA	*Date*	
MATRICOLA	*Serial Number*	
PESO	*Weight*	
VOLTAGGIO	*Voltage*	
POTENZA	*Power*	
AMPERE	*Ampere*	

Этикетки, предупреждающие об опасности или о запрете на какие-то работы:



.Квалифицированный персонал, уполномоченный выполнять следующие работы
Производство: для эксплуатации данного агрегата необходимо иметь обычную подготовку хлебопека.
Тех. обслуживание: необходимая квалификация указана в разделе тех. обслуживание на стр. 16.

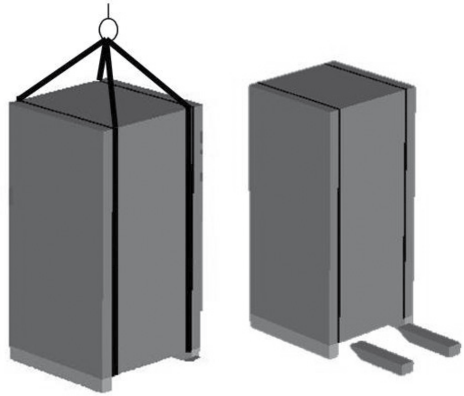
.Порядок эксплуатации
Агрегат расчитан на эксплуатацию квалифицированным персоналом и не должен быть помещен в общедоступном месте. Агрегат предназначен только для производства хлебобулочных изделий.

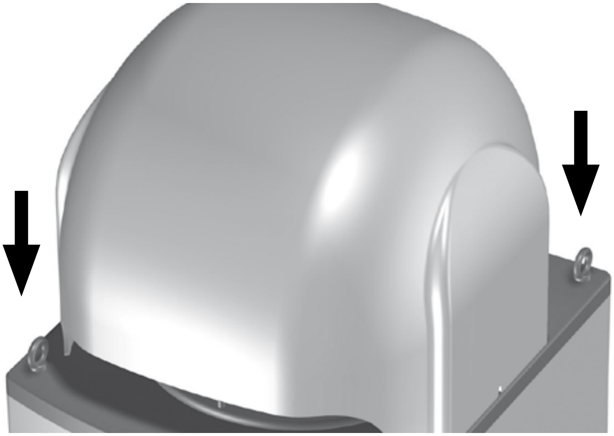
.Остаточная опасность
Агрегат спроектирован согласно правилам безопасности, описанным в нормативах CE.
Эксплуатация агрегата в случаях и в целях, отличных от предусмотренных производителем, может создать непредвиденную и неописанную здесь опасность.
В частности, пользователю категорически запрещается вносить изменения в устройства и механические органы, изменять внутреннюю и внешнюю конструкции агрегата, ослаблять или отвинчивать болты и винты.

При работающем агрегате все крышки, кожухи, картеры и предохранения должны быть прикреплены надлежащим образом к соответствующим структурам и быть исправными.

ПОДЪЕМ АГРЕГАТА

Агрегат может быть доставлен упакованным в картон на деревянном поддоне. Агрегат, упакованный таким образом, можно поднимать автопогрузчиком или виловым погрузчиком, вставив вилы в специальные проемы под поддоном. Агрегат так же можно поднять подъемным краном, пропустив стропы или тросы под упаковкой. В этом случае соблюдайте максимальный угол натяжения строп - 45°, как показано на схеме. Сняв упаковку с агрегата, можно поднять его подъемным краном; в этом случае используйте два рым-болта, ввинчиваемые в верхнюю часть структуры, как показано на схеме. Машина оснащена колесами и могут быть легко перемещены в любую сторону.







Осуществлять подъем должен только квалифицированный персонал.

МОНТАЖ

.Порядок приемки

.Снимите упаковку и проверьте отсутствие повреждений.
.Снимите блокировки агрегата в основании.
.При обнаружений повреждений незамедлительно обращайтесь с рекламацией к грузоперевозчику.



.1

.Нивелировка

Место машину на ровном полу. Вокруг машины должны быть оставлены достаточно места для работы и обслуживания. Машина оснащена колесами и легко могут быть расположены в нужном месте. Выравнивание достигается путем корректировки антивибрационные (рис. 1), так что машина не отдыхая на колесах во время работы.

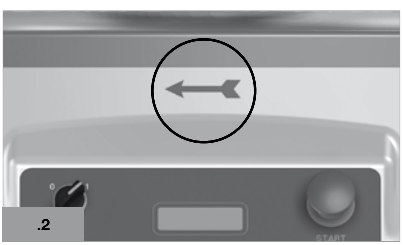
.Электрическое подключение

Осуществлять электрические подсоединения должен только квалифицированный персонал.

Проверить, чтобы линия электропитания имела то же напряжение, которое указано на шильдике агрегата. На линии электропитания должен быть установлен размыкатель мощностью, рассчитанной на мощность агрегата, с трехфазной сетевой вилкой с 4 контактами (3 фазы + заземление). Выполнить подсоединение к клеммам электрического щита. Перед запитыванием агрегата проверить, чтобы соединения не были ослаблены в процессе транспортировки. Соединения должны соответствовать нормативам, действующим в стране эксплуатации агрегата.

.Первый запуск и тестирование

Следующие операции должны выполняться электромонтером.



.2

Нажать кнопку POWER (см. консоль управления, сх. 4). Опустить рукоятку формовки и проверить, чтобы направление вращения диска совпадало со стрелкой (по часовой стрелке), как показано сбоку (сх. 2). В противном случае поменять местами два провода фаз. Выполнить не менее одного раза полный рабочий цикл без теста. Для остановки агрегата нажать кнопку STOP (см. консоль управления, сх. 4).

Любое повреждение агрегата по причине неправильных операций или вмешательств, выполненных в гарантийный период, может привести к аннулированию гарантии.

Агрегат особенно пригоден для деления и формовки закрученного хлеба. Электросваренная структура из стали, покрашеная в печи; ножи из нержавеющей стали AISI 304; головка из антикоррозийного алюминия для пищевых продуктов; лотки из поликарбоната для пищевых продуктов длительного срока службы. Система заворачивания повторяет движение человеческих рук для деликатного формирования теста. Рабочий цикл прессования, отрезания и заворачивания выполняются в полностью автоматическом режиме.

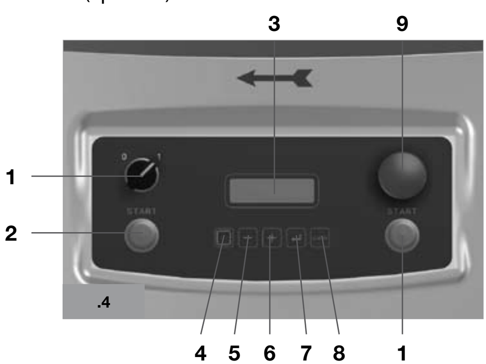


1. Консоль управления.

.Консоль управления (Схема 4)

Консоль управления состоит из следующих комплетующих:

1. Кнопки START (зеленая)
2. Переключатель включения агрегата (0 выключен и 1 включен)
3. Дисплей
4. Кнопка «selezione» (выбор/переключение)
5. Кнопка уменьшения времени
6. Кнопка увеличения времени
7. Кнопка «enter»
8. Кнопка «pulizia» (чистка)
9. Кнопка АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ (красная).



ITA
ENG
FRA
ESP
РУС

.Электрический щит

Для доступа к электрическому щиту открыть передний картер, отвинтив специальные винты.

.Регуляция агрегата

С тем, чтобы агрегат отвечал различным производственным требованиям, он имеет настройку продолжительности прессования и веса. Консоль управления (схема 5) чрезвычайно проста в обращении. При включении, выполняемом передвижением переключателя в положение 1, на несколько секунд на дисплее показывается версия установленного программного обеспечения, затем показываются:
. Заданная программа (10 программ от 0 до 9);
.Параметр «прессование»: время, за которое агрегат прессует тесто; время варьирует в зависимости от количества и от консистенции теста;
.Параметр «заворачивание»: время, за которое агрегат формирует шарики теста; это время варьирует в зависимости от количества и от консистенции теста; оптимальное время регулируется с опытом;
.Параметр «вес»: время регулирования открывания тестоформовочной камеры. Чем больше время, тем больше камера; напротив, чем меньше время, тем меньше камера. Среднее время (заданное по умолчанию) – 2,5.



.5



.Изменение программы:

Нажать примерно на одну секунду кнопку + (или кнопку -) для выбора нужной программы (не нужно подтверждать кнопкой enter).

.Изменение параметров:

1. Нажать кнопку выбора 1;
2. Выделить кнопкой изменяемый параметр;
3. Кнопками + или - задать нужное значение;
4. Подтвердить кнопкой ENTER 2.

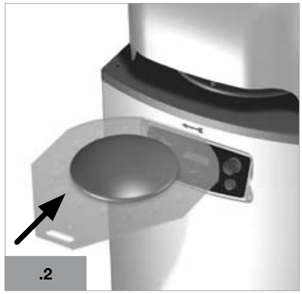
.Clean (Чистка):

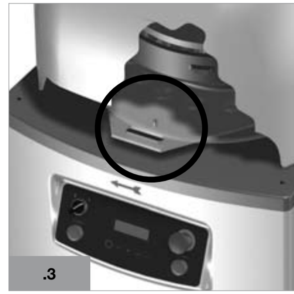
При помощи этой кнопки можно выполнить чистку 3:
1. Нажать кнопку один раз: ножи устанавливаются в соответствующее положение, и выполняется чистка;
2. Нажать кнопку второй раз для возврата в исходное положение (агрегат готов к работе).

.Выбор языка:

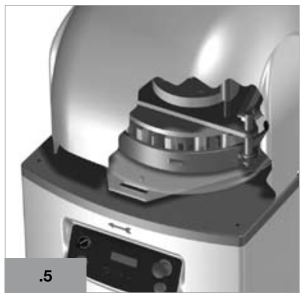
Для выбора языка, отличного от заданного, держать нажатой примерно 5 секунд кнопку выбора 1, затем этой же кнопкой выделить нужный язык и подтвердить кнопкой ENTER.

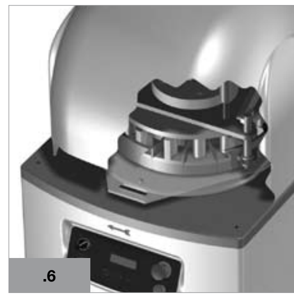

.1

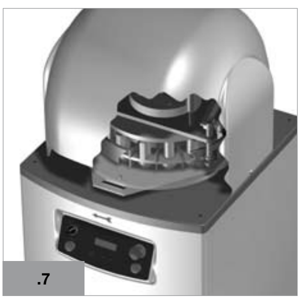

.2

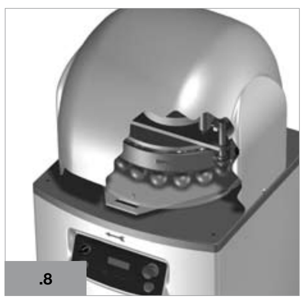

.3

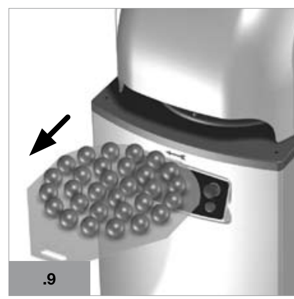

.4


.5


.6


.7


.8


.9

ПРАВИЛЬНАЯ И БЕЗОПАСНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Последовательность действий для надлежащего функционирования машины:

1. Включить агрегат, установив переключатель на консоли управления в положение 1 (как показано на схеме 1). Загорается дисплей на консоли управления (см. ссылку на стр. 10);

2. Настроить продолжительность прессования и заворачивания в зависимости от количества и от консистенции разрезаемого теста;

3. Настроить вес в зависимости от требуемого веса кусков теста. Заданное время определяет объем формовочных камер и поэтому регулируется по весу разрезаемого теста. Так как правильная регуляция зависит от консистенции теста, результат регуляции зависит от опыта. Если окончательный объем формовочных камер слишком мал, шарики теста получатся деформированными. Если объем слишком велик, шарики теста не будут достаточно сформованы;

4. Поместить кусок теста в центр формовочного лотка и прижать его вручную, распределяя по лотку. Следить, чтобы тесто не выходило за края круглых ячеек. Присыпать тесто сверху мукой;

5. Вставить формовочный лоток, проверив, чтобы он прочно оставался на формовочном столе (схема 2).
Проверить, чтобы центровочный штифт правильно вошел в отверстие в лотке (схема 3);

Внимание: если формовочный лоток устанавливается неправильно, агрегат может подвергнуться серьезным повреждениям.

6. Нажать обеими руками кнопки START (Схема 4) и держать их нажатыми примерно 2-3 секунды; агрегат автоматически начнет выполнять следующие операции:
a) Фаза прессования в течение заданного времени (Схема 5);
b) Автоматическая фаза разрезания теста (Схема 6);
c) Фаза заворачивания в течение заданного времени. Оптимальная продожительность формовки определяется на основании опыта и зависит от консистенции теста (Схема 7);

7. По завершении фазы заворачивания дождаться остановки формовочного лотка (Схема 8);

8. Вынуть формовочный лоток с завернутыми изделиями из теста (схема 9).

Внимание! Агрегат может быть остановлен в любой момент при помощи кнопки STOP.

ITA
ENG
FRA
ESP
РУС

ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ

Приведенные ниже сведения помогут Вам получить оптимальный результат. При работающем агрегате всегда использовать три аспекта регуляции: объем, продолжительность прессования и продожительность формовки.

Шарики теста не имеют одинаковый вес

Проверить, чтобы тесто помещалось в центр лотка и расправлялось вручную. Слегка расправить тесто в лотке однородно, не давая тесту выйти за пределы круглых ячеек. Если тесто выйдет из ячеек, это будет заметно в момент опускания прессовального кольца: вышедшие наружу куски теста не будут ни прессованы, ни формованы. Проверить продолжительность предварительной расстойки теста (зависит от типа теста, но обычно составляет примерно 15 минут). Прижать тесто в течение большего времени или с большей силой. Это придаст толщине теста большую однородность.

Шарики теста недоформованы

Неровная поверхность шариков теста

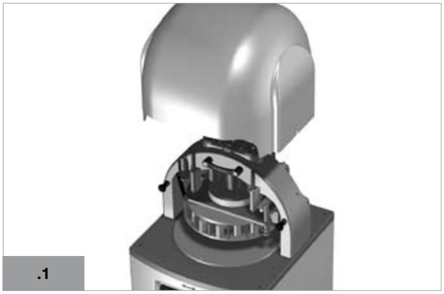
Перевести рычаг управления веса в самое нижнее положение. Увеличить продолжительность формовки при использовании формовочной рукоятки или использовать обе эти операции. Тесто получится сформованным более однородно.

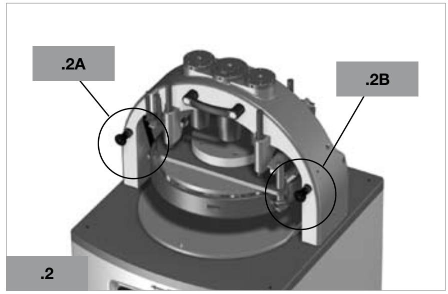
Шероховатая поверхность шариков теста

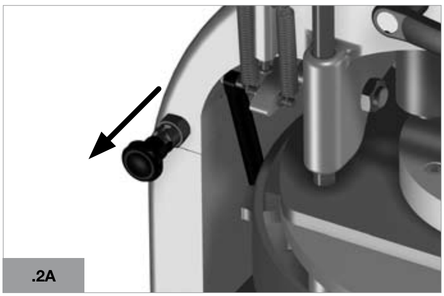
Перевести рычаг управления веса в самое верхее положение. Проверить, чтобы вес разрезаемого теста соответствовал вместимости агрегата. Шарики теста были сформованы с излишней силой; сократить продолжительность формовки при использовании формовочной рукоятки.

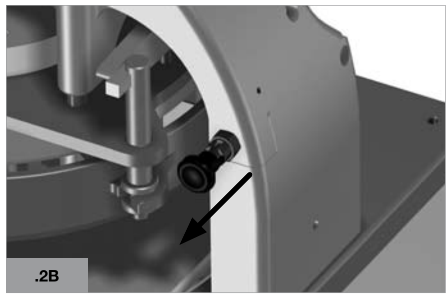
Агрегат прессует тесто в прорезь между кольцом и формовочным диском.

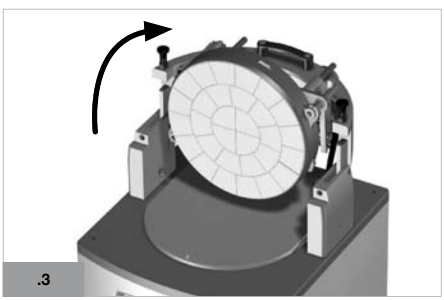
Тесто прессовалось слишком долго. Сократить время прессования или применять меньшую силу при использовании прижимной рукоятки.

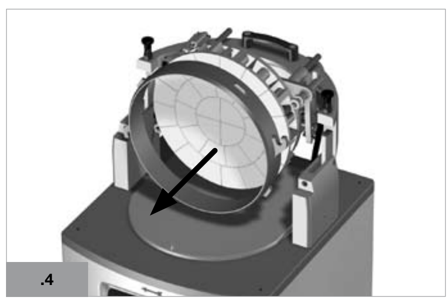

.1

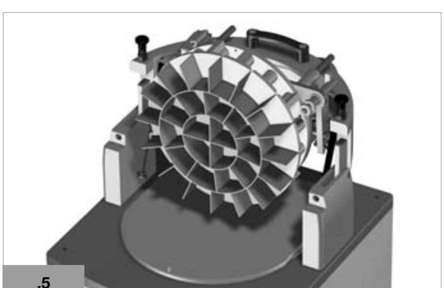

.2A
.2B
.2


.2A


.2B


.3


.4


.5

ЧИСТКА АГРЕГАТА

Следующие операции могут выполняться персоналом, эксплуатирующим агрегат для обычного производства.

Порядок тщательной чистки ножей:

. Снять вырхний кожух (схема 1), отвинтив боковые крепежные болты;
. .Вынуть два блокировочных штифтх (схема 2);
.При помощи специальной рукоятки открыть головку агрегата, повернув ее на 90° до упора (схема 3);

.Для более тщательной чистки:
.Снять прижимное кольцо, повернув его на одну четвертую поворота вправо (схема 4);
.Нажать кнопку CLEAN на консоли управления: на дисплее появляется надпись «pulizia» (чистка), и агрегат автоматически устанавливает нож в положение чистки (Схема 5).

Для чистки можно использовать пластиковый скребок.
Затем слегка смазать головку и ножи пищевым растительным маслом. Следует помнить также о чистке прижимного кольца.

Не вынимайте куски теста, прилипшие к агрегату, в процессе его работы.

ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЕ

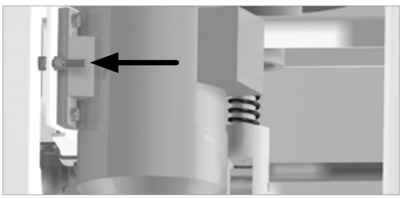
Замену механических деталей должен выполнять исключительно компетентный персонал.

Если гарантийный срок еще не истек, незамедлительно сообщите об этом Производителю.



Работы, выполняемые только квалифицированным персоналом.

НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЯ

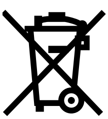


Снять задний картер агрегата, отвинтив специальные крепежные винты. Натяжение ремня регулируется винтом, показанным на схеме сбоку; используйте разводной ключ для натяжения ремня. По завершении регуляции вновь зафиксировать задний картер.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ НЕИСПРАВНОСТИ ДВИГАТЕЛЯ И ЗАЩИТНОЙ СИСТЕМЫ

Вызвать электрика или обратиться к Производителю.

УТИЛИЗАЦИЯ АГРЕГАТА

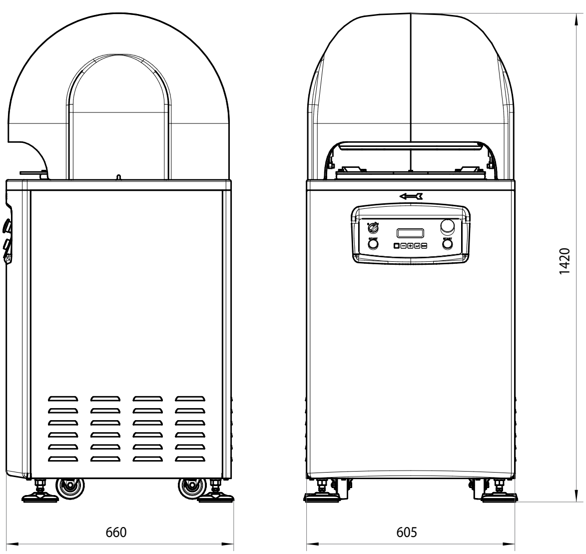


Структура агрегата изготовлена из металлического листа, покрашеного эпоксидной порошковой краской или же двукомпонентной краской. Ножи изготовлены из нержавеющей стали AISI 304. Суппорты, зубчатые передачи и редукторы изготовлены из чугуна. При утилизации агрегат необходимо разделить на комплектующие из разных материалов и сдать в центр приема утильсырья.

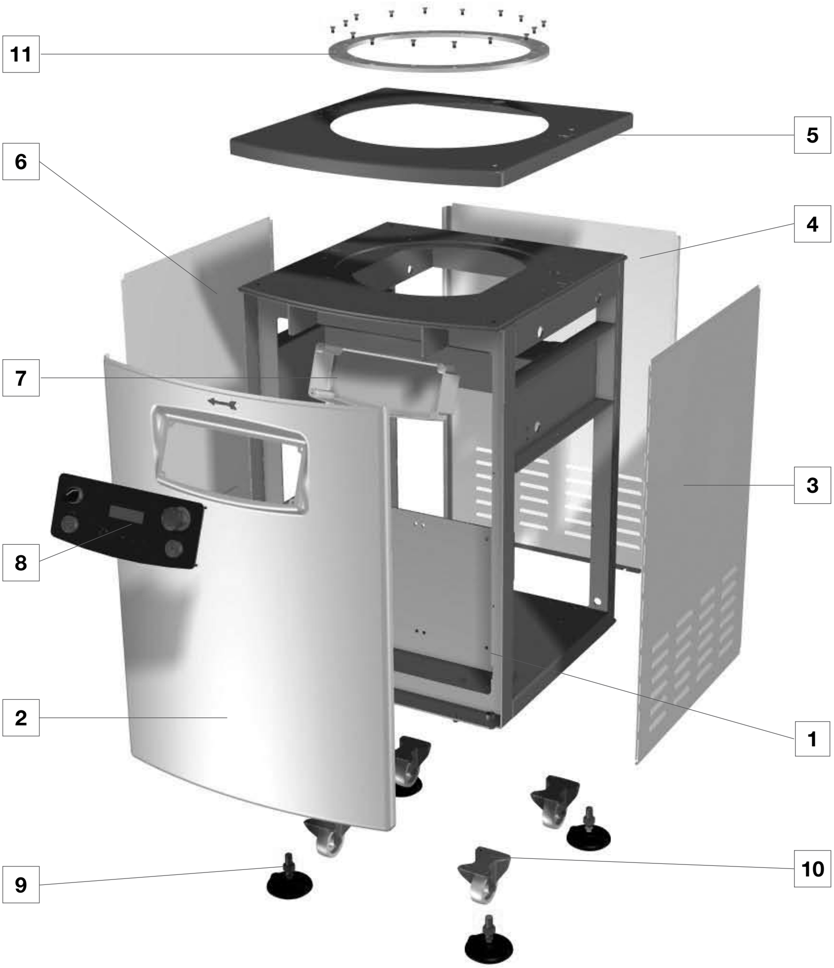
Dati tecnici / Technical data

Modello / Model	Divisioni / Divisions	Grammatura / Basis Weight	Capacità / Capacity	Pressino / Pressino	Potenza / Power	Dimensioni / Dimensions
SPA A 15	15	100/260 gr	4 Kg	Ø 400x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SPA A 22	22	50/180 gr	4 Kg	Ø 400x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SPA A 30 s	30	25/90 gr	2,7 Kg	Ø 340x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SPA A 30	30	40/135 gr	4 Kg	Ø 400x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SPA A 36	36	34/110 gr	4 Kg	Ø 400x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SPA A 52	52	12/40 gr	2,08 Kg	Ø 340x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm

Ingombri generali della macchina / General cluttered of the machine



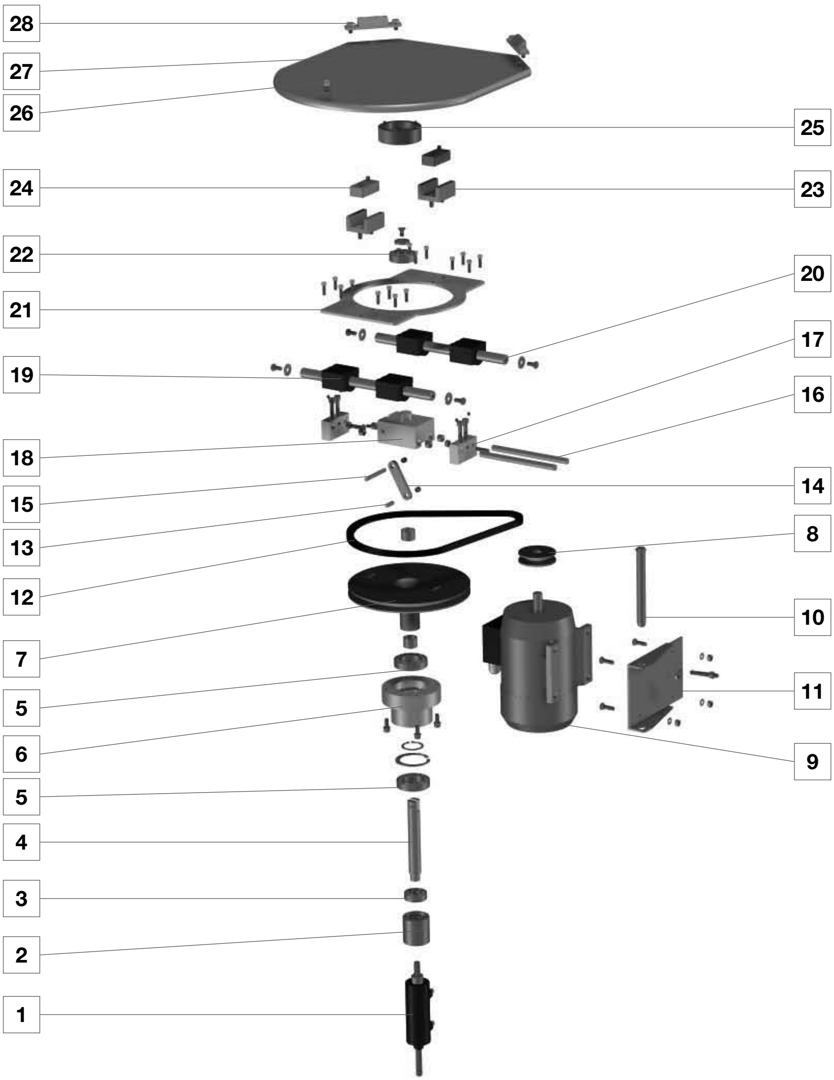
TAV. 1
Gruppo Basamento / Base Group



TAV. 1
Gruppo Basamento / Base Group

POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	BASAMENTO / BASE
2	1	CARTER ANTERIORE / FRONT CASE
3	1	CARTER LATERALE DESTRO / RIGHT SIDE CASE
4	1	CARTER POSTERIORE / REAR CASE
5	1	CARTER SUPERIORE / UPPER CASE
6	1	CARTER LATERALE SINISTRO / LEFT SIDE CASE
7	1	CARTER PANNELLO COMANDO / CARTER CONTROL PANEL
8	1	PANNELLO COMANDO / CONTROL PANEL
9	4	PIEDINO DI APPOGGIO / FOOT SUPPORT
10	4	RUOTA / WHEEL
11	1	ANELLO ANTIFRIZIONE / ANTIFRICTION RING

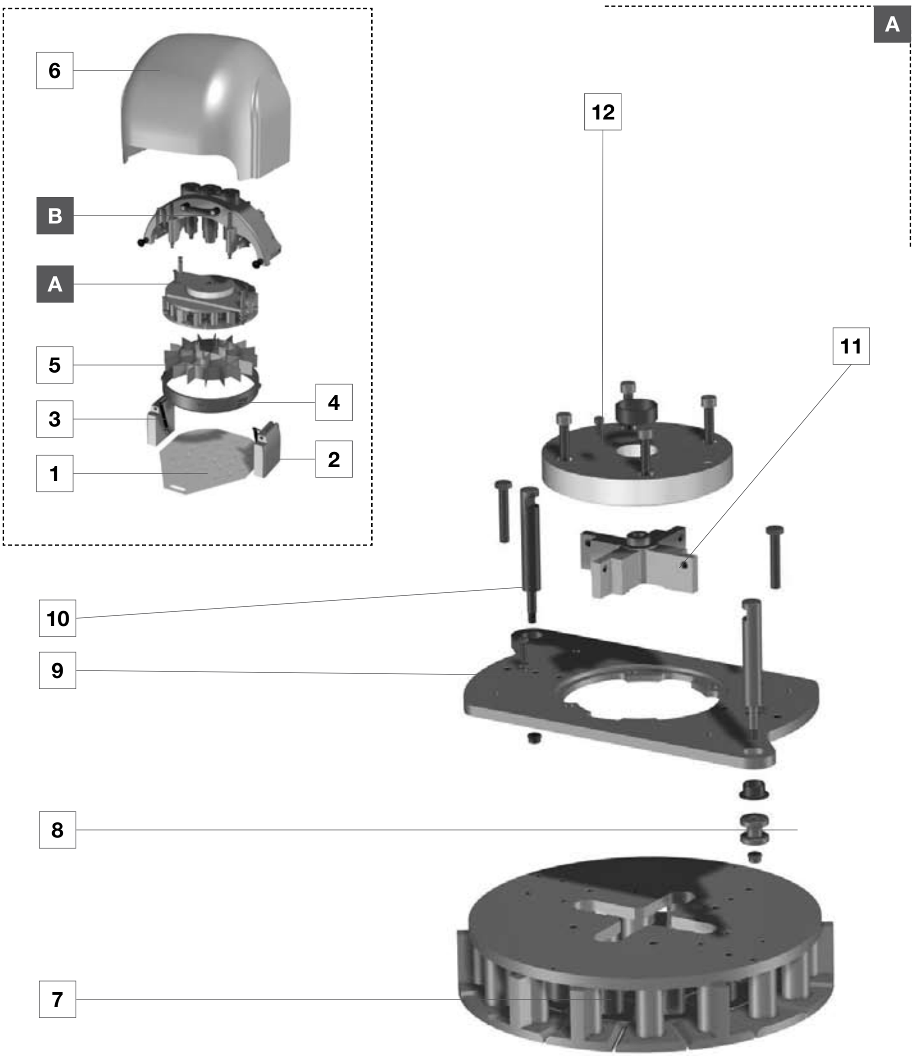
TAV. 2
Gruppo Arrotondamento / Rounding Group



TAV. 2
Gruppo Arrotondamento / Rounding Group

POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	CILINDRO COMANDO ARROTONDAMENTO / ROUNDING CONTROL CYLINDER
2	1	FLANGIA ATTACCO CILINDRO / FLANGE MOUNT CYLINDER
3	1	CUSCINETTO 6204 2RS / BEARING 6204 2RS
4	1	PERNO COMANDO ECCENTRICO / CAM CONTROL PIN
5	2	CUSCINETTO 6008 2RS / BEARING 6008 2RS
6	1	FLANGIA PORTA CUSCINETTI / BEARING HOLDER FLANGE
7	1	PULEGGIA / PULLEY
8	1	PULEGGIA MOTORE / MOTOR PULLEY
9	1	MOTORE / MOTOR
10	1	PERNO LAMIERA FISSAGGIO MOTORE / PIN PLATE MOTOR
11	1	LAMIERA FISSAGGIO MOTORE / MOTOR PLATE
12	1	CINGHIA / BELT
13	1	PERNO INFERIORE BIELLA / LOWER PISTON ROD PIN
14	1	BIELLA / PISTON ROD
15	1	PERNO SUPERIORE BIELLA / UPPER PISTON ROD PIN
16	2	ASTA GUIDA CARRELLO ECCENTRICO / GUIDE CARRIAGE ECCENTRIC SHAFT
17	2	BLOCCHETTO PORTA ASTE GUIDA / STROKE BAR HOLDER BLOCK
18	1	CARRELLO ECCENTRICO / ECCENTRIC SADDLE
19	4	SUPPORTO CON MANICOTTI / SUPPORT WITH SLEEVE
20	2	ASTA SCORRIMENTO / SLIDE BAR
21	1	CARRELLO ECCENTRICO / ECCENTRIC SADDLE
22	1	CUSCINETTO 6205 2RS / BEARING 6205 2RS
23	2	GUIDA PATTINO / RUNNER GUIDE
24	2	PATTINO / RUNNER
25	1	FLANGIA PORTA CUSCINETTO / BEARING HOLDER FLANGE
26	1	PIOLO RIFERIMENTO PIATTO / PINS REFERENCE PLATE
27	1	PIASTRA ARROTONDAMENTO / ROUNDING SLAB
28	2	BLOCCHETTO APPOGGIO / BLOCK SUPPORT

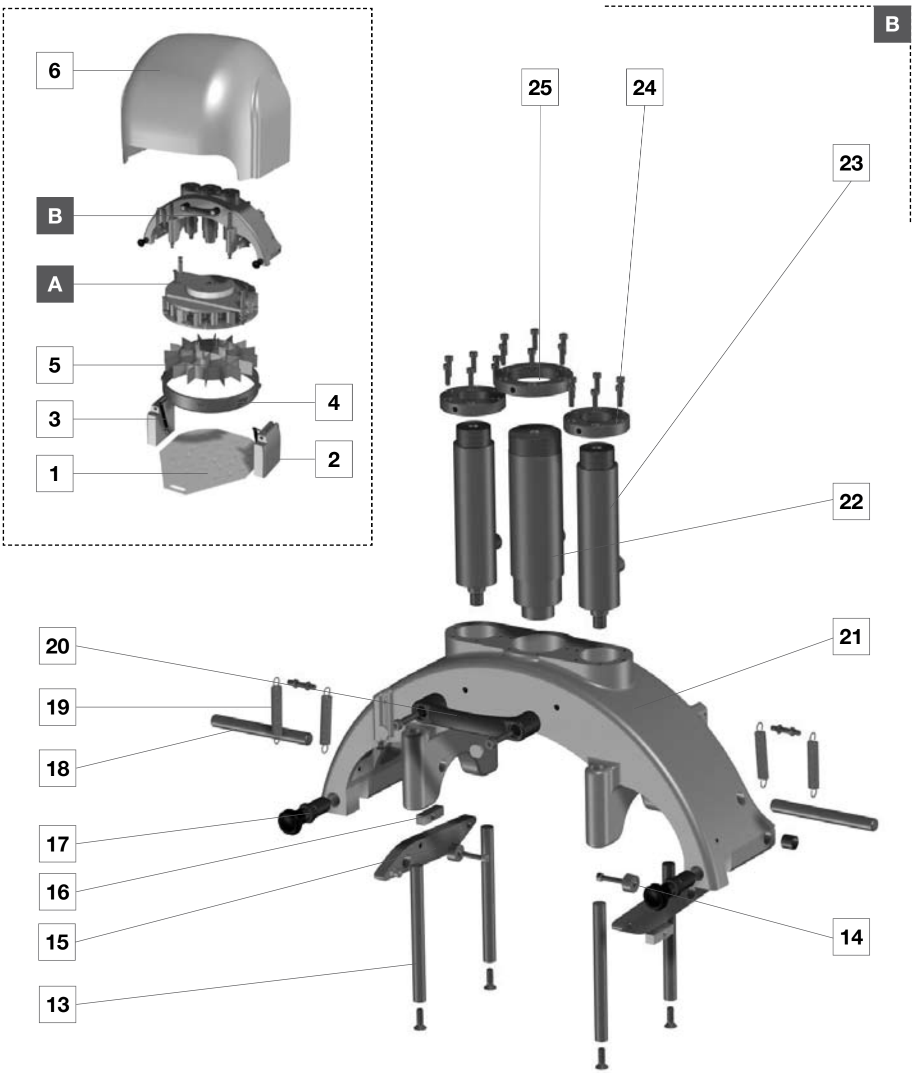
TAV. 3
Gruppo Taglio / Cutting Group



TAV. 3-3A
Gruppo Taglio / Cutting Group

POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	PIATTO DI FORMATURA / MOLDING PLATE
2	2	SUPPORTO LATERALE TESTATA (DX O SX) / SIDE MOUNT HEAD (R or L)
3	1	MOLLA A GAS APERTURA TESTA / GAS SPRING OPENING HEAD
4	1	ANELLO ESTERNO / EXTERNAL RING
5	1	COLTELLO / KNIFE
6	1	CARTER TESTATA / HEAD CASE
7	1	TESTATA / HEAD
8	2	ROTELLA ANELLO / RING ROLLER
9	1	PIASTRA FISSAGGIO ASTE SCORRIMENTO / FIXING PLATE SHIFT BAR
10	2	ASTA GUIDA ANELLO / RING GUIDE BAR
11	1	SUPPORTO PERNO CENTRALE / CENTRAL PIN SUPPORT
12	1	COPERCHIO CENTRALE / CENTRAL COVER

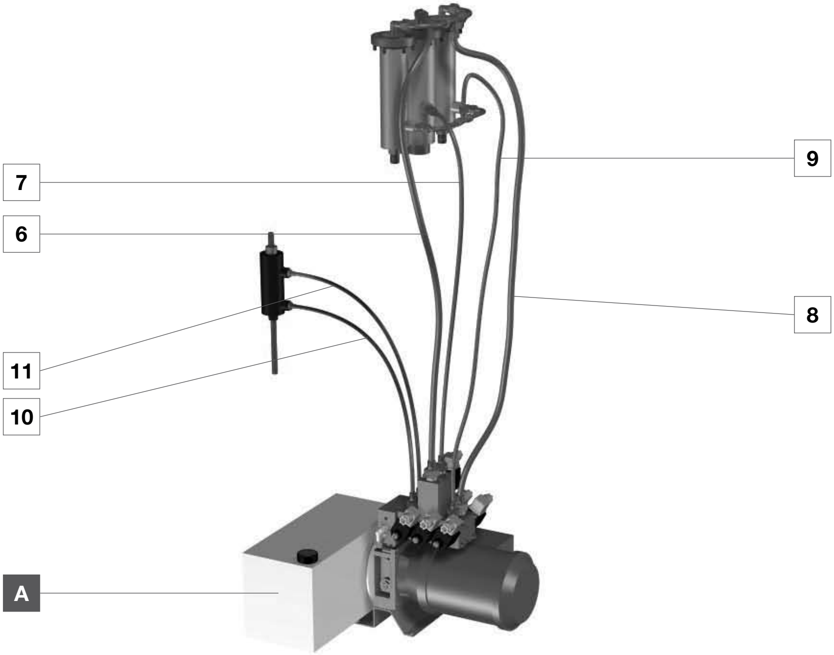
TAV. 3
Gruppo Taglio / Cutting Group

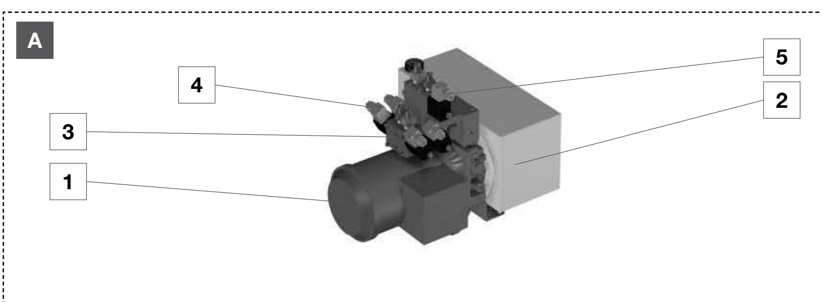


TAV. 3B
Gruppo Taglio / Cutting Group

POS.	Q	Descrizione / Description
13	4	ASTA SCORRIMENTO / SHIFT BAR
14	2	RULLO LEVA ANELLO / ROLLER LEVER RING
15	2	LEVA ANELLO / LEVER RING
16	2	PATTINO ANELLO TESTATA / SHOE RING HEAD
17	2	PERNO FISSAGGIO TESTA / PIN FIXING HEAD
18	2	PERNO SOSTEGNO LEVA / PIN LEVER SUPPORT
19	4	MOLLA LEVA ANELLO / LEVER SPRING RING
20	1	MANIGLIA APERTURA TESTA / HANDLE OPENING HEAD
21	1	SUPPORTO TESTA / HEAD SUPPORT
22	1	CILINDRO TAGLIO / CUTTING CYLINDER
23	2	CILINDRO PRESSATA / PRESSED CYLINDER
24	2	GHIERA FISSAGGIO CILINDRO PRESSATA / NUT FIXING PRESSED CYLINDER
25	1	GHIERA FISSAGGIO CILINDRO TAGLIO / NUT FIXING CUTTING CYLINDER

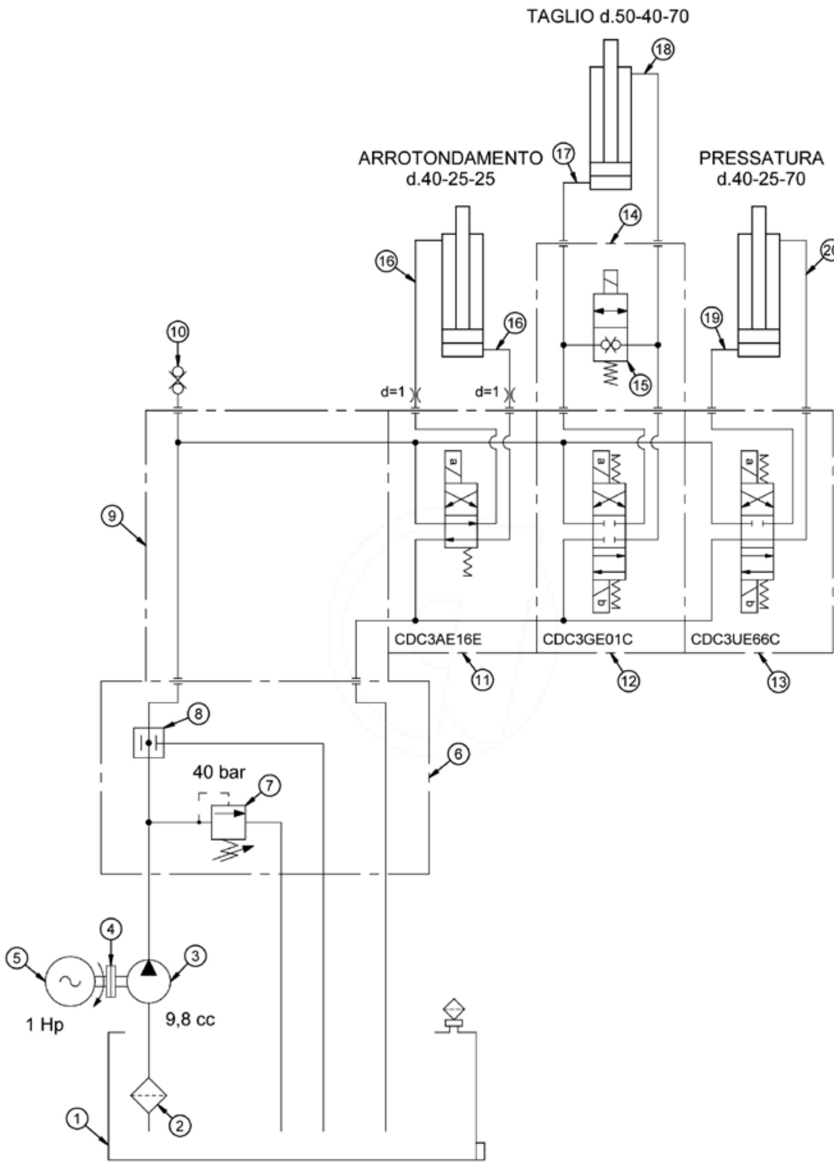
TAV. 4
Gruppo Idraulico / Hydraulic Group





TAV. 4
Gruppo Idraulico / Hydraulic Group

POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	MOTORE / ENGINE
2	1	SERBATOIO / TANK
3	1	CORPO VALVOLA / VALVE BODY
4	5	BOBINA SOLENOIDE / SOLENOID BOBBIN
5	1	BOBINA / BOBBIN
6	1	TUBO MANDATA TAGLIO / DELIVERY TUBE CUTTING
7	1	TUBO RITORNO TAGLIO / TUBE CUTTING BACK
8	1	TUBO MANDATA PRESSATA / DELIVERY TUBE PRESSED
9	1	TUBO RITORNO PRESSATA / TUBE PRESSED BACK
10	1	TUBO MANDATA ARROTONDAMENTO / DELIVERY TUBE ROUNDING
11	1	TUBO RITORNO ARROTONDAMENTO / BACK TUBE ROUNDING

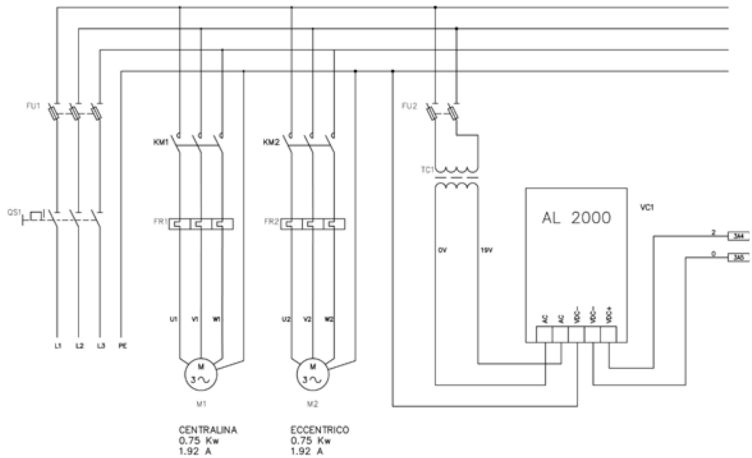


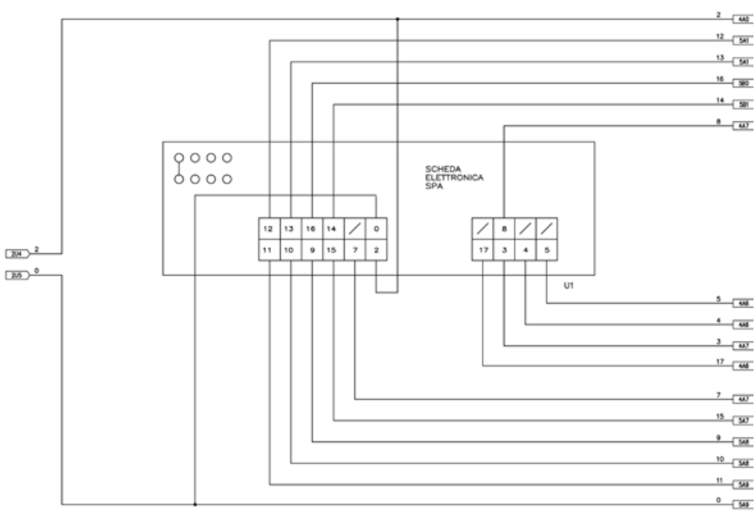
TAGLIO d.50-40-70
18
17
ARROTONDAMENTO
d.40-25-25
PRESSATURA
d.40-25-70
14
16
20
19
16
10
15
d=1
d=1
9
CDC3AE16E
CDC3GE01C
CDC3UE66C
11
12
13
8
6
40 bar
7
4
5
3
1 Hp
9,8 cc
1
2

Schema oleodinamico / Outline oleodinamic worker

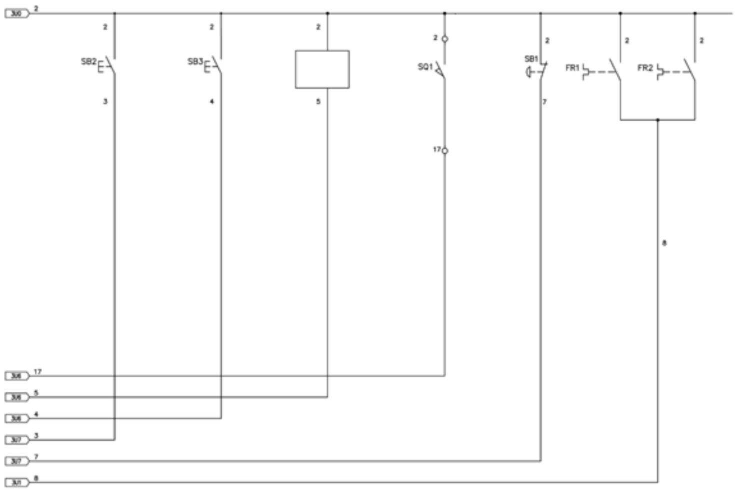
POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	SERBATOIO 380x160 H=160 A DIS. / TANK 380x160 H=160
2	1	FILTRO PIATTO / PLATE FILTER
3	1	KIT POMPA / PUMP KIT
4	1	KIT MOTORE / MOTOR KIT
5	1	MOTORE HP 1 / MOTOR HP 1
6	1	FLANGIA VERSIONE "MC" / FLANGE VERSION "MC"
7	1	VALVOLA DI MASSIMA / MAXIMUM VALVE
8	1	VALVOLA DI RITEGNO / CHECK VALVE
9	1	TAPPO CHIUSO "G"/ CLOSED CAP "G"
10	1	BLOCCO INTERFACCIA MC-BANCABILE / INTERFACE BLOCK MC-BANKABLE
11	1	MINIPRESA BSP PLASTICA / BSP MINIJACK PLASTIC
12	1	DISTRIB. COMPONIBILE PARALLELO / PARALLEL MODULAR DISTRIBUTOR
13	1	DISTRIB. COMPONIBILE PARALLELO / PARALLEL MODULAR DISTRIBUTOR
14	1	BLOCCO A DISEGNO BY-PASS TAGLIO / BLOCK DESIGN BY-PASS CUTTING
16	1	CARTUCCIA RITEGNO DIRETTO / CHECK CARTRIDGE DIRECT
17	1	TUBO R7 / R7 TUBE
18	1	TUBO R7 / R7 TUBE
19	1	TUBO R7 / R7 TUBE
20	1	TUBO R7 / R7 TUBE
21	1	TUBO R7 / R7 TUBE

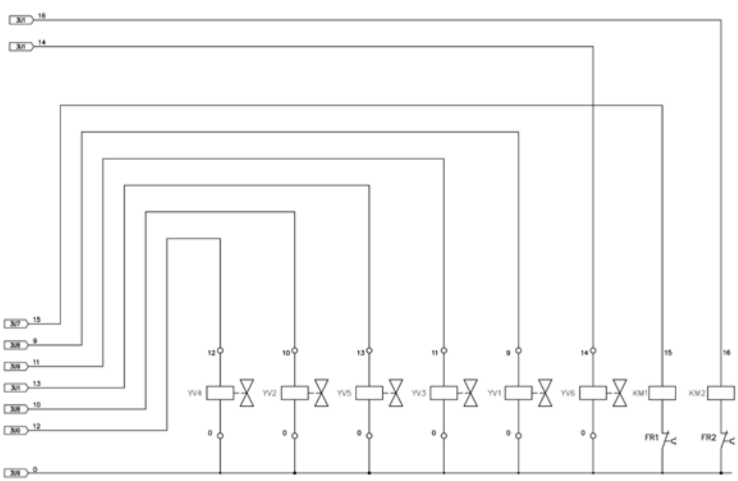
Schema elettrico / Outline electrical worker



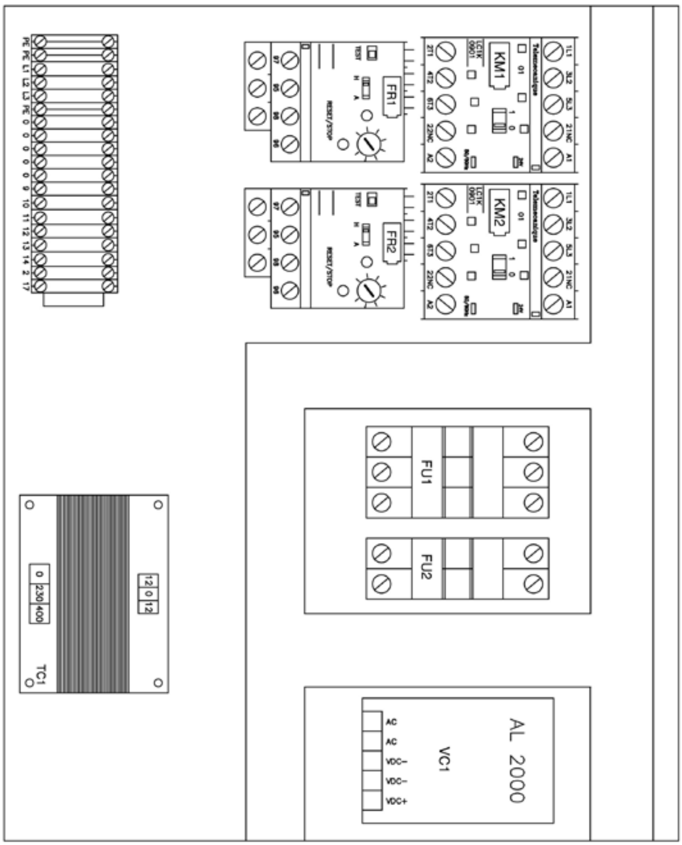


Schema elettrico / Outline electrical worker





Schema elettrico / Outline electrical worker



Schema elettrico / Outline electrical worker

SIGLA	Descrizione / Description	Modello/models	Quantità
	CASSETTA / BOX	04846	1
	PIASTRA PER CASSETTA / BOX PLATE	P300026	1
	TRASFORMATORE 100VA / TRANSFORMER 100VA 0.230.400/0.24.19	TCN80000100.175	1
	COMMUTATORE / COMMUTATOR 3 POLI 0-1	K1C003AX	1
	TESTA SELETTORE A LEVA CORTA / SHORT LEVER SELECTOR HEAD	KAXZ1M12	1
FU1	PORTAFUSIBILI POTENZA / VOLTAGE FUSE HOLDER	E93/32	1
	FUSIBILI POTENZA / VOLTAGE FUSE	10x38 16A GL	6
FU2	PORTAFUSIBILI PRIMARIO TRASFORMATORE / PRIMARY TRANSFORMER FUSE HOLDER	E92/32	1
	FUSIBILI PRIMARIO TRASFORMATORE / PRIMARY TRANSFORMER FUSE	10x38 4A GL	4
VC1	ALIMENTATORE AL2000 / POWER SUPPLY AL2000	F13612024	1
KM1	TELERUTTORE CENTRALINA / CONTROL BOARD REMOTE CONTROL SWITCH	LP1K0901BD	1
FR1	TERMICO CENTRALINA / CONTROL BOARD THERMAL SWITCH	LR2K0312 (IN 230 V)	1
FR2	TERMICO CENTRALINA / CONTROL BOARD THERMAL SWITCH	LR2K0308 (IN 400V)	1
KM2	TELERUTTORE ECCENTRICO / CAM REMOTE CONTROL SWITCH	LP1K0901BD	1
FR2	TERMICO ECCENTRICO / CAM THERMAL SWITCH	LR2K0310 (IN 230 V)	1
FR2	TERMICO ECCENTRICO / CAM THERMAL SWITCH	LR2K0308 (IN 230 V)	1
U1	SCHEDA ELETTRONICA / CIRCUIT BOARD	FE0608-SPA	1
YV1	ELETTROVALVOLA SALITA / ELECTROMAGNETIC VALVE RAISE		1
YV2	ELETTROVALVOLA DISCESA / ELECTROMAGNETIC VALVE LOWER		1
YV3	ELETTROVALVOLA DISCESA TAGLIO / ELECTROMAGNETIC VALVE LOWER CUT		1
YV4	ELETTROVALVOLA SALITA TAGLIO / ELECTROMAGNETIC VALVE RAISE CUT		1
YV5	ELETTROVALVOLA RILASCIO TAGLIO / ELECTROMAGNETIC VALVE RELEASE CUT		1
YV6	ELETTROVALVOLA RILASCIO TAGLIO / ELECTROMAGNETIC VALVE RELEASE CUT		1
SB1	PULSANTE DI EMERGENZA / EMERGENCY BUTTON	ZB4BS54	1
	CONTATTO N.C. / CONNECTION N.C.	ZB4BZ102	1
SB2	PULSANTE START / START BUTTON	ZB4BA3	1
	CONTATTO N.O. / CONNECTION N.O	ZB4BZ101	1
SB3	PULSANTE START / START BUTTON	ZB4BA3	1
	CONTATTO N.O. / CONNECTION N.O	ZB4BZ101	1
	FILTRO ANTIDISTURBO / INTERFERENCE SUPPRESSOR	RC	2
	TOROIDE / RING CURRENT TRANSFORMER	TR281620	1
	TOROIDE ANTIDISTURBO / INTERFERENCE SUPPRESSOR RING CURRENT TRANSFORMER	B64290K0618X830	2
	MORSETTO TERRA / GROUND JACK	AKE2,5PA	4
	MORSETTO / JACK	AKZ2,5PA	16
	PROTEZIONE MORSETTI / JACK PROTECTION	AP AKZ2,5	4
	PONTE PER MORSETTI / BRIDGE TERMINAL	Q10AKZ1,5	1
	PRESSACAVO NYLON + DADO	1900.13+1712	3
	PRESSACAVO NYLON + DADO	1900.09+1710	7
	PRESSACAVO OTTONE 3/8 + DADO	OEL200103841+OEL2031038	1
	RACCORDO PER GUAINA DIAM.20	DX54420	2
	BLOCCHETTO MASCHIO 12 POLI / BLOCK 12 POLE MALE	5557-12R	1
	BLOCCHETTO MASCHIO 8 POLI / BLOCK 8 POLE MALE	5557-8R	1

